II 연결공정 제품 사례

한국산 원재료 사용 또는 일부 공정 수행

01	NY N346168	[메인 빔 모듈 어셈블리] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부	2025.03.17
02	NY N346278	[C형 락킹 플라이어] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부	2025.03.19
03	NY N346582	[STP 바지선] 원산지 판정	2025.03.27
04	NY N346963	[싱크대 하부설치 정수기 세트] 원산지 판정	2025.04.01
05	NY N346907	[플라스틱 운송 박스] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 한-미 FTA에 따른 특혜관세 적용 여부	2025.04.04
06	NY N347193	[리튬이온 배터리 팩] 원산지 판정	2025.04.09
07	NY N345393	[천연흑연 음극 활성 물질] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부	2025.04.11
08	NY N347101	[전기식 정수기 교체용 필터] 원산지 판정	2025.04.16
09	NY N347190	[구리 파이프] 원산지 표시	2025.04.22
10	NY N347698	[정수 필터 탱크 및 교체용 정수 필터] 원산지 판정	2025.05.02
11	NY N347638	[전기 커플러] 원산지 판정	2025.05.07
12	NY N348081	[정맥주사 투여 세트, 정맥주사 연장 세트, 튜브 전송 세트] 원산지 판정	2025.05.07
13	NY N348209	[(일회용, 비멸균) 플라스틱 컵] 원산지 판정	2025.05.16
14	NY N348298	[가정용 전기 정수기] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부	2025.05.21
15	NY N348790	[유리섬유 줄자] 원산지 판정	2025.05.22
16	NY N349144	[스마트 타겟] 원산지 판정	2025.06.04
17	NY N349688	[아기 인형 세트] 원산지 판정	2025.06.17
18	NY N349742	[특수카메라] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부	2025.06.18
19	NY N350041	[혈당 측정기] 원산지 표시	2025.06.23
20	NY N350106	[하드라인 케이블] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부	2025.06.24
21	NY N350325	[LED 조명기구] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 원산지 표시	2025.06.24
22	NY N349992	[모니터] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 원산지 표시	2025.07.03
23	NY N350085	[세탁기/건조기용 조명] 원산지 판정	2025.07.08
24	NY N350571	[반려동물용 물티슈] 원산지 판정	2025.07.15
25	NY N351335	[스퍼터링 타겟] 원산지 판정	2025.07.28

26	NY N351552	[아기용 물티슈] 원산지 판정	2025.08.12
27	NY N351810	[유체 단] 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 원산지 표시	2025.08.27
28	NY N352562	[자동차용 에어컨 필터] 원산지 판정	2025.09.04
29	HQ H344538	[변속기 오일 펌프] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정	2025.09.11
30	NY N352805	[마스카라, 눈썹 마스카라, 컨실러] 원산지 판정	2025.09.16
31	NY N352807	[톤업 프라이머] 원산지 판정	2025.09.17
32	NY N352802	[립라이너 스테인, 립글로스, 립글레이즈] 원산지 판정	2025.09.17
33	NY N352739	[옥상형 에어컨 유닛] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정	2025.09.17
34	NY N352741	[옥상형 에어컨 유닛] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정	2025.09.18
35	NY N352804	[아이라이너, 아이브로우] 원산지 판정	2025.09.18
36	NY N352841	[가습기] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정	2025.09.23
37	HQ H350263	[미조립 디스크 발사기 빌드 박스 (완구)] 무역제재조치 적용 목적의 원산지 판정	2025.10.03
38	NY N353943	[니트릴 고무 장갑] 관세율 적용 목적의 원산지 판정	2025.10.15
39	NY N354397	[종이 접시] 원산지 판정	2025.10.17
40	NY N354142	[배터리 모듈] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정	2025.10.17
41	NY N354283	[집적회로] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정, 원산지 표시	2025.10.20
42	NY N354291	[고순도 불산 용액] 원산지 판정	2025.10.21
43	NY N354369	[히트펌프] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지판정	2025.10.23
44	NY N354627	[니트릴 고무 장갑] 원산지 판정	2025.10.30
45	NY N355033	[니트릴 고무 장갑] 원산지 판정	2025.10.31
46	NY N355059	[정맥주사 투여 세트 및 연장 세트] 원산지 판정	2025.11.06
47	NY N355150	[오일 필터] 원산지 판정	2025.11.10
48	NY N355742	[(선박용) 래칫 타이 다운] 원산지 판정	2025.11.14
49	NY N355168	[파운데이션 스틱, 컨투어 스틱, 블러시 스틱] 원산지 판정	2025.11.19
50	NY N355167	[아이브로우 펜슬, 젤 아이라이너, 아이섀도] 원산지 판정	2025.11.19

51	NY N355166	[립라이너, 립스틱] 원산지 판정	2025.11.19
52	NY N355373	[정수 필터 캡] 원산지 표시	2025.11.20
53	NY N355466	[수혈 세트] 원산지 판정	2025.11.21
54	HQ H352465	[리프트홀러 트레일러] 무역제재조치 적용 목적의 원산지판정, 원산지 표시	2025.12.08
55	NY N355972	[전환유] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지판정	2025.12.12
56	NY N356289	[의료검사용 일회용 은/염화은 컵 전극] 원산지 표시	2025.12.17
57	NY N356761	[텔레핸들러] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지판정	2025.12.23
58	HQ H351954	[자동 조리기] 원산지 표시	2026.01.22
59	NY N358307	[렌즈 세척용 물티슈] 원산지 판정	2026.02.26
60	NY N359063	[바디 세럼] 원산지 판정	2026.03.23
61	NY N359665	[PC 게이밍 콘솔] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정	2026.03.25

메인 빔 모듈 어셈블리

사 례 명 [Main Beam Module Assemblies] 무역법 제301조 무역제재 대상

사례번호 NY N346168(2025.03.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Main Beam Module Assemblies
	구 성	PCB 패드, 렌즈, 히트 싱크 등
	용 도	차량용 LED 램프
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조 공정(광원모듈 제조) 1) OS와 LED 드라이버 펌웨어를 갱 프로그래밍(Gang Programming) 방식으로 eMMC(AP)에 다운로드한 후, 데이터 무결성을 검증 2) UV 레이저 마킹 : UV 레이저로 2D 바코드를 인쇄하여 제품 정보를 표시하고 생산 추적성(procuction traceability) 보장 3) 스크린 프린터 - 전자 부품 장착 준비를 위해 제어된 압력과 속도로 인쇄 회로 기판("PCB") 패드*에 솔더 페이스트를 인쇄 * PCB 패드: 전자 부품을 연결하는 PCB 보드의 금속 접점 4) SPI : 3D 검사를 통해 PCB 패드의 솔더 인쇄 상태와 도포량을 측정함으로써 품질을 보장 5) 칩 마운터 : SMT 공정 수행을 위해 PCB 위에 SMD 부품을 고속 및 정밀하게 배치 6) 리플로우(reflow) : 구역별 온도 조절을 통해 솔더를 용융·경화시켜 SMD 부품을 PCB에 영구적으로 부착 7) AOI : 결함을 식별하기 위해 자동 광학 검사(AOI)를 통해 솔더링 품질과 부적절한 배치를 검사 8) 통합 ICT/FCT : ICT 검사를 통해 회로 이상을 확인한 후, 소프트웨어 다운로드 및 Secure Debug FCT 테스트를 수행 9) 코팅 : PCB 기판에 코팅 액을 균일하게 도포하여 습기와 오염으로부터 보호 10) 커넥터 AOI & 코팅 검사 : Waveless 타입 커넥터의 장착 상태를 확인하기 위해 자동 광학 검사를 수행하고, 코팅된 영역과 두께를 자동으로 검사하여 코팅 상태를 확인 11) 광원 모듈 제조 공정 - 라우터 공정(Router process) : PCB 기판을 개별 모듈로 절단(Routing)하여 트레이에 적재 - 선택적 납땜(Selective Soldering) : 커패시터와 같은 부품을 선택적으로 납땜 - 완성된 광원 모듈을 멕시코 공장으로 수출 2. 멕시코 제조 공정 1) 최종 조립 공정 : LAM, 히트싱크, 베젤, 렌즈 및 배선을 조립(조립 장비 사용) 2) 검사 : 외관 및 점등 검사를 수행(검사 장비 사용) 3. 포장 후 미국으로 수출 :전용 포장 용기에 보관 및 밀봉하여 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 69 C.C.P.A. 151(1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(use), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야한다고 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totally of the evidence)하여 사례별(case-by-case)로 이루어짐
  - 이때 주요 고려 요소는 다음과 같으며, 어느 하나의 요소만으로 결정되지는 않음

> 1) 구성 부품의 원산지
> 2)해당 국가내에서 수행된 가공의 정도
> 3) 해당 가공을 통해 새로운 품명(name), 특성(charcter), 용도(use)를 가진 제품이 탄생했는지 여부
> ※ 이 외에도 다음 요소들이 추가로 고려될 수 있음
> - 제품 설계 및 개발에 투입된 자원
> - 조립 이후 수행되는 검사 및 시험 절차의 범위와 성격
> - 실제 제조 과정에서 요구되는 작업자의 숙련도

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 품명(name)의 변경 없음 : 수입된 각 부품은 완성된 공구에서도 동일한 품명으로 사용되었기 때문에 품명의 변화가 없다고 봄
> - 특성(character)의 변화 없음 : 해당 부품들은 대만에서 열간 단조(hot-forging) 또는 냉간 성형(cold-forming)을 통해 최종 형상으로 제조되엇으며, 이후 미국에서 열처리, 전기 도금, 조립이 이루어졌지만 그 본질적 특성은 변하지 않았다고 판단
> - 용도(use)의 선(先) 결정 : 수입 시점에서 각 부품은 특정 수공구에 조립될 예정이었기 때문에, 용도 또한 이미 정해져 있었으며, 이는 실질적 변형으로 볼 수 없다고 봄(단, 하나의 예외사례는 제외)
> - 부가가치 주장 기각 : 원고가 주장한 "미국 내에서의 부가가치가 대만에서의 작업보다 상대적으로 크다"는 주장에 대해, 법원은 그러한 논리가 동일한 공정에 수행하더라도 판매 가격 차이에 따라 서로 다른 원산지 표시 기준을 적용하게 되는 결과를 초래할 수 있다고 지적하며 이를 기각
>
> 참고 판례 : *Energizer Bettery.Inc v. United States, 190F.Supp.3d 1308(2016)*
> - 법원은 실질적 변형이 발생했는지를 판단하는데 사용되는 "품명(name), 특성(character), 용도(use)"기준을 검토하였고, Uniroyal, Inc., 3 C.I.T.226판례를 인용하여, "수입 후의 공정이 단순 조립에 불과한 경우, 특히 수입된 부품이 물리적 변화를 겪지 않은 경우에는 특성의 변화가 있다고 보기 어렵다"고 판시함
> - 또한, 법원은 "최종 용도가 수입 시점에 이미 결정되어 있는 경우, 법원은 일반적으로 용도의 변화가 없다고 판단해 왔다"고 지적하였으며, 그 사례로 National Hand Tool Corp. 사건을 인용함
> - 해당 사건은 쟁점을 "수입된 부품들이 완제품인 Genernation Ⅱ thswjsemddmfh 조립된 후에도 각각의 품명을 유지하는지 여부"로 보았고 "Generation Ⅱ손전등을 구성하는 부품들는 수입 후 조립 공정으로 인해 각각의 품명을 잃지 않으며, 수입시점에 이미 Generntion Ⅱ 손전등의 부품으로 사용될 예정이었으며 조립이후에도 용도(use)의 변화는 발생하기 않았다"고 판단함
> - 마지막으로, 해당 조립 공정이 실질적으로 변형을 발생시킬 정도로 복잡하다고 보지 않았으며, 이에 따라, 법원은 Generation Ⅱ 손전등을 구성하는 수입부품들이 조립을 통해 품명(name), 특성(character), 용도(use) 중 어느 것도 변경되지 않았다고 판시함
> - 또한, Generation Ⅱ손전등의 거의 대부분의 부품, 특히 가장 중요한 부품인 LED가 중국산이라는 점을 고려하여 완성된 손전등의 원산지가 중국임을 확정

  - 조립 또는 가공을 통해 물품의 정체성이 실질적으로 변형되었는지를 판단할 때, 물품의 본질적 특성(essential character)역시 고려함

> 참고 판례 : *Uniroyal, Inc United States, 3 CIT 225*
> - 미국 내에서 외부 밑창(outsloe)에 부착된 수입산 신발 갑피(shoe uppers)가 완성된 신발의 본질적인 요소(very essence of the finished shoe)라고 보았으며, 따라서 제품의 특성(charcter)이 변하지 않았고 미국 내에서 실질적 변형이 이루어지지 않았다고 판시
>
> 참고 판례 : *National Juice products Association v. United States, 10 C.I.T. 48,61,628 F. Supp.978, 991(1986)*
> - 수입된 오렌지 농축액(orange juice concentrate)이 완제품 오렌지주스의 본질적 특성을 부여한다(Imparts the essential character)고 보았으며, 따라서 이는 미국산 제품으로 실질적으로 변형된 것이 아니라고 판시

  - CBP는 제품의 원산지를 판단함에 있어 광원(light source)의 원산지를 중요한 요소로 간주

> 참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H017620(2018)*
> - 다양한 수입 부품(개별 부품 및 하위 조립체)이 미국 내에서 수행된 작업에 의해 렌즈 헤드 하위조립체(lens head subassembly) 및 완성된 손전등으로 실질적으로 변형되었다고 판단
> - 미국산 LED가 손전등의 주요 관원을 생성함으로써 렌즈 헤드 하위조립체 및 손전등 전체에 본질적인 특성(essential character)을 부여한다고 언급
>
> 참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H215657(2013)*
> - LED를 손정등의 가장 중요한 부품(most Important component)으로 언급

  - 한편, CBP는 부품을 인쇄회로기판(PCBA)에 제조·조립하는 과정도 실질적 변형에 해당한다고 판단한 사례도 존재

> 참고 판정 : *Customs Service Decision(C.S.D) 85-25「Customs Bulletin」제19호 844쪽(1985)*
> - 일반특혜관세제도(GSP) 적용을 위한 원산지 판단에 있어, 다수의 가공된 부품을 인쇄회로기판(PCB)에 조립하는 과정이 상당한 시간과 숙련도를 요구하는 경우 실질적 변형이 발생한다고 판시
> - 해당 사례에서는 저항기, 커패시터, 다이오드, 집적회로, 소켓, 커넥터 등 50개 이상의 개별 부품이 PCB에 조립됨
> - CBP는 이 PCBA 조립 과정이 매우 많은 수의 부품을 사용하고, 다양한 작업공정이 포함되며, 상당한 시간과 숙련도가 필요하고, 세심한 주의 및 품질 관리가 요구되어 실질적 변형(substantial transformation)에 해당한다고 판단함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ114395*
> - CBP는 미국 정부조달(Government Procurement)목적상 디지털 광처리(DLP) 프로젝터의 원산지를 PCBA 메인보드 및 광원이 조립된 국가로 판단함
> - 해당 프로젝터는 모바일 기기의 사진과 영상을 표면에 투시하기 위한 광원으로 대만산 LED를 사용함
> - 시나리오 1 : 광학엔진과 PCBA 메인보드(중국 조립) → 최종 조립(대만)
> - 시나리오 2 : 광학 엔진과 PCBA 메인보드(대만 조립) → 최종조립(대만)
> * 두 시나리오 모두 일본, 중국, 한국, 태국, 대만 및 미국에서 공급된 부품이 광학 엔진(light engine)과 PCBA 메인보드로 조립됨
> - CBP는 광학 엔진과 PCBA 메인보드가 프로젝터의 본질적 요소(essence)이며, 이들의 생산이 최종 실질적 변형(last substantial transformation)에 해당한다고 판단
> - 따라서 광학 엔진 모듈과 PCBA 메인보드 모듈이 조립되고 프로그래밍 된 국가가 원산지가 되며, 원산지는 시나리오 1(중국), 시나리오 2(대만)

  - CSD 85-25와 HQ H114395에 따라 메인 빔 모듈 어셈블리의 경우, 멕시코에서 한국 및 멕시코산 LED와 한국산 PCB를 조립하는 것은 실질적 변형을 초래하지 않음
  - 한국에서 수행된 부품의 가공 및 제조, 즉 나사, 커넥터, 납땜을 통해 구성품을 조립하는 과정은 LED 조명이 포함된 PCBA의 실질적인 변형에 해당할 정도로 충분히 '복잡하고 의미 있는' 과정이라고 판단됨
  - 플라스틱 렌즈와 반사판은 고객의 기대에 맞게 빛을 확산시키는 차량용 램프 기능에 기여하지만, HQ H114395 사례에서와 같이 "PCBA"는 이미 LED와 회로가 완전히 통합된 완전한 광원임
  - Energizer 판결에서와 같이 멕시코에서 수행되는 공정은 미미하며, 부품들의 형태(shape), 재질 구성(material composition)이 변경되지 않으며, 조립이 완료된 후에도 부품은 여전히 그 품명을 유지함

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 공정은 충분히 복잡하고 의미있는 공정이며, LED 차량용 램프의 원산지는 LED 조명이 포함된 PCBA가 제조되는 한국으로 판단됨

결론

- 최종 제품의 원산지는 실질적 변형에 해당하는 PCBA 제조가 이루어진 한국으로 판단되며, 무역법 제301조에 따른 무역제재 적용 대상이 아님

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

C형 락킹 플라이어

사 례 명 [C형 락킹 플라이어(C-Locking Pliers)] 무역법 301조 무역제재 대상 여부

사례번호 NY N346278(2025.03.19.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	C형 락킹 플라이어(C-Locking Pliers)
	구 성	고정조(fixed jaw), 이동조(movable jaw), 고정 핸들, 조절식 핸들, 해제 레버, 피벗 조인트, 회전 패드, 조정 볼트/나사
	용 도	목공, 용접등의 작업에서 작업물을 고정하는 데 사용되는 손 도구
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 중국산 강봉을 고정 턱, 가동 턱, 고정 손잡이, 조절 손잡이의 최종 형상으로 제작 후 중국 수출 2. 중국 제조공정 - 제작된 턱(jaw)과 손잡이(handle)를 추가가공(열처리, 도금, 구멍 가공) - 턱(jaw)과 손잡이(handle)를 중국산 부품*과 조립 및 포장 후 미국 수출 * 피벗 조인트, 해제 레버, 리벳 핀, 스프링, 스위플 패드, 조절 볼트/나사	

쟁 점 사 항

- **무역법 301조 무역제재 대상 여부**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> **참고 판정 :** *CBP Ruling (HQ) H301619(2018)*
> - 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 성질이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> - 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> - 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence) 함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 69 C.C.P.A. 151(1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

  - 다양한 원산지를 가진 부품들이 최종 제품으로 조립되는 경우, 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부를 판단하기 위해, ① 사용된 부품의 종류, ② 그 부품들이 거치는 제조 과정 등 모든 요소가 종합적으로 고려됨
  - 단일 요소만으로는 결정되지 않으며, 단순한 조립(minimal assembly)은 일반적으로 실질적 변형으로 간주되지 않음

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 해당 물품의 핵심 부품인 고정 턱, 가동 턱, 고정 손잡이, 조절 손잡이가 제조되며 이 핵심 부품들은 완성공구의 본질적인 특성을 형성하며 해당 용도에 전용되어 다른 용도로 사용될 수 없음
  - 중국에서 수행된 공정 및 조립작업은 한국에서 제조된 핵심 부품을 실질적으로 변형시키지 않음

결 론

- 한국에서 수행된 제조공정은 실질적 변형에 해당되므로 최종물품의 원산지는 한국으로 판정되며, 무역법 제301조 무역제재 대상이 아님

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

STP 바지선

사 례 명 [STP 바지선 (STP Barge)] 원산지 판정

사례번호 NY N346582(2025.03.27.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	STP 바지선(Seawater Treatment Plant Barge)
	구 성	• 바지선 선체 : 한국산 • 해수처리 플랜트(STP) : 인도네시아산 - 다수의 여과 장치, 황산염 제거, 발전 시스템 및 모듈, 배수 장치 등 포함
	용 도	지하 저류층에 주입할 해수를 처리하여 지속적인 석유 생산 지원
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국에서 바지선 선체 생산 후 인도네시아 수출 2. 인도네시아에서 ① STP 플랜트 모듈 제조, ② 한국산 바지선에 STP 설치 3. 설치 완료 후 하나의 일체화된 부유식 설비로 운용	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단 해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992) aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 신청인은 STP가 인도네시아에서 제조되어 바지선에 설치되므로 STP 바지선의 원산지가 인도네시아라고 주장함
  - STP가 바지선의 목적과 기능을 강화하는 중요한 구성품이긴 하나, 바지선은 STP 장착 여부와 무관하게 선박으로 기능을 할 수 있으며 한국에서 출항 당시 바지선은 완전한 기능을 갖춘 선박이었으므로 STP 바지선의 원산지는 한국임

결 론

- STP 바지선의 원산지는 한국으로 판단

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

싱크대 하부설치 정수기 세트

사 례 명 **[싱크대 하부설치 정수 시스템 세트(직수형 정수기)]** 원산지 판정

사례번호 NY N346963(2025.04.01.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	싱크대 하부 설치 정수 시스템 세트(직수형 정수기)
	구 성	• 정수기 세트는 필터 엘리먼트, 커넥터, 부속품 팩으로 구성 - 필터 엘리먼트 : 중국산 O-링, 상·중·하부 커버, 저수통(sump), 투명 보호 필름, 한국산 카본 블록으로 구성 - 커넥터 : 중국산 스프링, 나사, O-링, 커넥터 스위치 커버, 커넥터 스위치, 고정링, 조인트 상부 커버, 컵 홀더, 지지대, T-조인트가 포함 - 키트 : 중국산 스테인리스 급수관, 타이머, 너트, 테플론 테이프가 포함
	용 도	싱크대 아래에 설치하여 수전으로 공급되는 찬물 라인에 연결, 1단계 필터를 통해 염소 및 불순물을 제거하여 정수 공급
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8421.21.0000
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 카본 블록(carbon block) 제조 ※ 카본 블록은 물속의 오염물질을 제거하며, 제조에 상당한 가공이 필요하고 전체 필터 중 가장 큰 비용 차지 2. 중국 제조공정 - O-링을 중간·상부 커버에 삽입(흠집, 얼룩, 색상차이 유무 육안 검사) - 접착제로 카본 막대와 상·하부 커버 접착(카본 블록이 손상없이 균일하게 접착) - 용접기로 상부 커버, 카본 막대, 섬프를 용접 및 결합하여 필터 엘리먼트 제조 - 기밀성 테스트 : 조립완료된 필터 엘리먼트를 기밀성 시험 장비에 장착하고 육안 검사 - 필터를 추가 부속품 키트 및 커넥터와 최종 소매 포장 ※ 중국에서의 공정은 총 12단계로 구성되며, 위 제시된 중국 제조 공정은 필터 엘리먼트 조립 공정(5단계) 과정에 대한 설명임	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 중국에서 수행된 접착, 용접, 압착 공정은 복잡하지 않으며, 중국에서 많은 부품들이 생산되었지만 전체 시스템에서 작은 기능만 수행함
  - 중국에서 모든 부품을 결합하는 것으로 개별 부품과 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 다른 새로운 상업적 물품이 창출되지 않음
  - 해당 제품의 원산지는 그 생산에 고도의 전문적 기술과 맞춤 설비가 필요하고 필터 중 가장 큰 비용을 차지하며 필터의 핵심기능인 정수(filtering) 기능을 수행하는 카본 블록의 원산지에 따라 결정됨

결 론

- 중국에서의 조립 공정은 단순공정에 불과하여 실질적 변형이 발생하지 않았으며, 해당 제품의 원산지는 전체 시스템의 본질적 기능을 수행하는 카본 블록을 생산한 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

플라스틱 운송 박스

사 례 명 **[플라스틱 운송 박스]** 무역법 301조 무역제재 대상 여부, 한-미 FTA에 따른 특혜관세 적용 여부

사례번호 NY N346907(2025.04.04.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	플라스틱 운송 박스
	구 성	• Guide Top(중국산) • Sleeve(중국산) • Guide Bottom(중국산) • Tray Insert(한국산, 배터리 셀을 고정하는 트레이)
	용 도	배터리 셀을 담고 고정·보관·운송하기 위한 플라스틱 운송용 박스
	원 재 료 HTSUS	• Guide Top(중국산) : 3923.50, HTSUS(stoppers, lids, caps 등 관련품) • Sleeve(중국산) : 3923.90, HTSUS(기타 플라스틱 포장용품) • Guide Bottom(중국산) : 3923.90, HTSUS
	완 제 품 HTSUS	3923.10.9000
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국 제조공정 - Guide Top, Sleeve, Guide Bottom 생산 - 세 부품을 미조립 상태(완성 전의 박스 세트)로 한국으로 수출 2. 한국 제조공정 - Tray Insert 생산 - Guide Top + Sleeve + Guide Bottom을 단순 조립하여 박스를 완성 - Tray Insert를 완성된 박스 내부에 삽입 → 최종 완제품(플라스틱 배터리 운송 박스) 완성	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**
- **한미 FTA에 따른 특혜관세 적용 여부**

관련 법령 및 분석

[무역법 제301조 무역제재 대상 여부]

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> **참고 판정 :** *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> • 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> • 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> • 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201(Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

  - 본 사례에서 중국산 Guide Top, Sleeve, Guide Bottom을 한국에서 단순 조립하고 한국산 Tray Insert를 삽입하는 공정은 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 창출하지 않는 단순 조립공정에 해당

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 조립은 단순 조립에 해당하며, 새로운 기능이나 본질적 특성을 부여하지 않음
  - 따라서 완성된 플라스틱 운송박스(RC4 Ass'y)의 원산지는 중국으로 판정

[한미 FTA에 따른 특혜관세 적용 여부]

- **(관련 법령 검토)** 제호에 분류되는 물품을 생산하기 위해 비원산지 재료가 사용된 경우, 『HTSUS(19 U.S.C §1202) GN 33(o)/chapter 39』에 따라 다음의 원산지 결정기준을 충족해야함
  - 다른 호에 해당하는 물품에서 제3916호 내지 제3926호에 해당하는 물품으로 변경된 것

- **(판정 결과)**
  - 비원산지 재료인 Guide top, sleeve, Guide Bottom은 모두 제3923호에 분류되어 제39류의 원산지 결정기준인 세번변경기준을 충족하지 못함
  - 이에 따라 최종 제품은 한국산으로 인정되지 못하며, 한-미 FTA에 따른 특혜관세 비적용

결 론

- 한국에서의 조립은 단순공정에 불과하여 실질적 변형이 인정되지 않으므로, 플라스틱 운송박스의 원산지는 중국으로 판정되어 무역법 제301조에 따른 무역제재 적용 대상임
- 또한, 해당 물품은 한-미 FTA에 따른 원산지 결정기준을 충족하지 못하므로 FTA 특혜관세 적용 불가

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

리튬이온 배터리 팩

사 례 명 **[리튬이온 배터리 팩]** 원산지 판정

사례번호 NY N347193(2025.04.09.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	리튬이온 배터리 팩
	구 성	• 원통형 배터리 셀 • PCBA, 패스너, 클립, 스프링 등
	용 도	전동 공구(cordless-rotary hammers, jig saws, and impact drivers 등)에 전원 공급
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] • 리튬이온 배터리 팩은 폴란드에서 세 가지 시나리오로 생산 • 사용되는 베터리 셀의 원산지*가 다르며, 조립 공정은 모두 동일 ① 중국산 셀, ② 말레이시아산 셀, ③ 한국산 셀 • 인쇄회로기판 어셈블리(PCBA)*, 패스너, 전선, 클립, 플러그, 스프링, 라벨 등은 오스트리아, 중국, 독일, 미국에서 조달 * 리튬이온 배터리 팩의 셀 모니터링 시스템 기능을 수행하는 가장 중요한 부품으로 중국산임 1. 베터리 셀과 셀 홀더를 컨베이어 벨트에 올려놓음 2. 자동화 공정으로 베터리 셀을 테스트하고, 전압에 따라 분류 3. 분류된 셀을 셀 홀더에 압입하여 코어팩 형성 ※ 셀 홀더는 최종 배터리 팩의 base 기능을 함 4. 코어 팩 위에 접촉판(contact plate) 올리고 자동 저항 용접기로 접촉판을 셀에 용접 5. CMS에 퓨즈와 연선(stranded wires)을 용접하여 CMS 서브에셈블리(CMS sub assembly) 생산 6. CMS 서브어셈블리를 코어 팩에 용접한 후 연결된 셀과 정상 작동 여부 테스트 7. 테스트 후 스프링 설치, 상부 쉘(upper shell) 부착, 릴리스 스위치(release swithch) 압입 후 하우징 측면 쉘(housing's side shell)을 나사로 고정 8. 배터리 팩에 레이저 각인 후 접점(contacts)에 윤활유 도포(greasing) 9. 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- 폴란드에서 수행된 조립공정으로 실질적 변형이 발생하지 않고 조립공정 후 배터리 셀의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변경되지 않음
- 배터리 셀을 플라스틱 하우징에 배치하여 배터리 팩으로 조립하는 것은 배터리 셀의 본질적인 특성을 변경시키지 않음

> 참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H563045(2004)*
> • 중국에서 일본산 리튬이온 배터리 셀에 중국과 일본에서 생산된 부품들(퓨즈, 납판, 절연체 등)을 조립 용접하여 배터리 팩 생산
> • 베터리 셀을 배터리 팩으로 조립하는 것은 실질적 변형에 해당하지 않으므로, 배터리 팩의 원산지는 배터리 셀의 원산지인 일본으로 판정

- 해당 건에서 배터리 셀의 기능은 전력을 저장하고 공급하는 것으로 배터리 팩의 기능도 배터리 셀의 기능과 동일

- **(판정 결과)**
  - 배터리 셀과 완성된 배터리 팩의 기능이 동일하며 폴란드에서 조립공정 후 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 새로운 물품으로 변경되지 않았다고 판단
  - 따라서, 폴란드에서 수행된 조립공정만으로는 실질적 변형이 발생하지 않았으므로 해당 베터리 팩의 원산지는 배터리 셀이 제조된 국가에 따라 결정됨

결 론

- 폴란드에서의 조립 공정만으로는 실질적 변형이 인정되지 않으므로 완성된 배터리 팩의 원산지는 배터리 셀의 원산지 국가인 중국, 말레이시아, 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

천연흑연 음극 활성 물질

사 례 명 **[천연흑연 음극 활성 물질]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부

사례번호 NY N345393(2025.04.11.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	천연흑연 음극 활성 물질(a natural graphite anode active material)
	구 성	• 천연흑연 원석 • pitch(수지의 일종)
	용 도	전기차에 사용될 리튬이온 배터리의 음극 일부로 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국 제조공정 1) 천연흑연 채굴 2) 흑연 입자 각각에 구형 형태를 부여하기 위해 흑연 실린더 기계에서 고속 회전 과정을 거쳐 가공 3) 한국으로 배송 2. 한국 제조공정 - A국에서 공급된 피치(수지)와 혼합된 후, 일련의 복잡하고 기술적으로 정밀한 제조 단계를 거쳐 원재료를 NG AAM(natural graphite anode active material) 최종 제품으로 변환 * 이 단계에서는 신중하게 설정된 고온 적용 등 정밀한 물리적·화학적 힘이 결합되어 원재료를 최종 제품으로 변환 3. 리튬이온 배터리에 사용되기 위해 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 제조·조립 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품으로 변화하였는지 여부

> **참고 판정 :** *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> • 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> • 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> • 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 중국산 흑연 원석이 한국수행된 공정 특히 피치 코팅 공정을 통해 특성의 변화가 발생
  - 피치 코팅 공정을 거치지 않은 중국산 흑연 원석은 충전 성능(특히 충전 효율, 배터리 수명, 전반적인 안전성 측면)에서 제한적인 성능을 보여 자동차용 리튬이온 배터리에 사용하기에는 적합하지 않게 됨
  - 한국에서 수행되는 가공 과정을 통해 중국산 소재는 전기차용 리튬이온 배터리에 사용할 수 있는 소재로 변화하게 되며, 이에 따라 용도의 변화가 발생함

결론

- 한국에서 수행되는 공정은 실질적 변형에 해당하므로 천연흑연 음극 활성 물질의 원산지는 한국으로 판정되며 무역법 제301조에 따른 무역제재 적용 대상이 아님

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

전기식 정수기 교체용 필터

사 례 명 **[정수기 필터]** 원산지 판정

사례번호 NY N347101 (2025.04.16.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	교체용 정수기 필터 (Replacement Water Filters)
	구 성	• 한국산 카본 블록(carbon block) 필터 • 중국산 O-ring, 플라스틱 커버 등
	용 도	• 가정용 정수기 교체필터 - 납 불검출(Lead-free), 염소 및 오염물질 약 97% 제거
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	• 8421.21.0000 • 9903.01.25
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 카본 블록(carbon block) 필터 제조 ※ 탄소 블록 : 흡착을 통한 오염물질 포집·제거(고도의 가공 공정 필요한 핵심부품) 2. 중국 제조공정 - O-ring 삽입 및 검사 - 접착제 도포 → 카본 블록과 중간커버 및 하부 플라스틱 커버 결합 - 회전 용접으로 밀봉 - 자체 테스트 후 라벨부착 및 최종 포장	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201(Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 중국에서의 접착, 용접, 압착 공정은 복잡하지 않으며, 모든 부품을 결합하는 것으로 개별 부품과 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 다른 새로운 상업적 물품이 만들어지지 않음
  - 교체용 정수 필터의 원산지는 그 생산에 고도의 전문적 기술과 맞춤 설비가 필요하고 해당 제품 중 가장 큰 비용을 차지하며 필터의 정수(filtering) 기능을 수행하는 카본 블록의 원산지에 따라 결정됨

결 론

- 중국에서의 조립 공정은 단순공정에 불과하여 실질적 변형이 발생하지 않았으며, 해당 제품의 원산지는 필터의 핵심 기능을 수행하는 카본 블록를 생산한 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

구리 파이프

사 례 명 **[구리 파이프]** 원산지 표시

사례번호 NY N347190(2025.04.22.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	copper pipes
	구 성	이음매 없는 구리 파이프
	용 도	냉각 시스템, 일반 엔지니어링, 배관, 냉장 등 다양한 응용 분야에 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 우즈베키스탄, 한국, 말레이시아, 태국의 이음매 없는(seamless) 구리 파이프를 인도로 운송 2. 인도에서 냉간 인발(cold-drawing), 교정(straighten), 절단, 디버링, 세척, 검사, 포장 등의 공정 수행 • 수입 파이프 : ASTM B88 또는 ASTM B75 사양에 맞게 제조, 내경 25mm와 45mm, 외경 30mm와 50mm • 냉간 인발 공정 후 : 내경 5.02.mm~38.22mm, 외경 7.41mm~41.27mm로 줄어들고, 벽 두께 축소됨 3. 미국 수출	

쟁 점 사 항

- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 원산지 표시 목적의 원산지 판정은 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
- 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
- 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
- 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

참고 판례 : *exas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
- 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
- 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
- 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
- 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 우즈베키스탄, 한국, 말레이시아, 태국산 파이프는 인도로 수입될 시점에도 파이프였고, 인도에서 가공을 거친 후에도 여전히 파이프이므로,
  - 인도에서 수행된 공정으로 새로운 상품으로 완성될 만큼의 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단

결 론

- 해당 구리 파이프의 원산지는 파이프가 제조된 우즈베키스탄, 한국, 말레이시아, 태국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

정수 필터 탱크 및 교체용 정수 필터

사 례 명 **[정수 필터 탱크 및 교체용 정수 필터]** 원산지 판정

사례번호 NY N347698(2025.05.02.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 정수 필터 탱크 • 교체용 정수 필터
	구 성	• 정수기 필터 탱크 - 한국산 필터 엘리먼트(filter element) - 중국산 : 상부 챔버(chamber), 하부 챔버, 뚜껑, 수도 꼭지 • 교체용 정수 필터 : 한국과 중국에서 제조된 부품으로 중국에서 조립 - 필터 엘리먼트 : 중국산 O-링, 상·중·하부 커버 - 한국산 카본 블록
	용 도	• 정수 필터 탱크 : 상단 용기에 수돗물을 부으면 필터를 통과하여 정수 • 교체용 정수 필터 : 정수 필터 탱크에 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] • 필터 엘리먼트 조립 - O-링을 상부 커버에 삽입(흠집, 얼룩, 색상 차이 유무 육안 검사) - 접착제로 중간 커버, 카본 막대, 하부 커버 접착(카본 블록이 손상없이 균일하게 접착) - 용접기로 상부 커버, 카본 막대, 섬프를 용접 및 결합하여 필터 엘리먼트 제조 - 얼룩, 균열 유무 검사 후 제품 포장 • 탱크 조립 - 발포 폴리에틸렌(EPE) 폼을 하부 챔버에 넣은 후 필터 엘리먼트 및 부속품을 EPE 위에 배치 - 누수 유무 확인 후 하부 챔버 위에 상부 챔버를 놓은 후 뚜껑 덮기 - 포장 및 밀봉	

쟁 점 사 항

● **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

● **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201(Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

● **(판정 결과)**

1. 정수기 필터 탱크
   - 중국에서 수행된 스테인레스강의 절곡·절단, 여러 부품의 접착, 용접, 압착 공정은 복잡하지 않고, 모든 부품을 결합하는 것으로 개별 부품과 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 다른 새로운 상업적 물품이 만들어지지 않음
   - 해당 제품의 원산지는 그 생산에 고도의 전문적 기술과 맞춤 설비가 필요하고 해당 제품의 핵심 기능인 정수 기능을 수행하는 카본 블록의 원산지에 따라 결정됨
2. 교체용 정수 필터
   - 중국에서 수행된 접착, 용접, 압착 공정은 복잡하지 않으며, 모든 부품을 결합하는 것으로 개별 부품과 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 다른 새로운 상업적 물품이 만들어지지 않음
   - 해당 제품의 원산지는 그 생산에 고도의 전문적 기술과 맞춤 설비가 필요하고 필터 중 가장 큰 비용을 차지하며 필터의 핵심기능인 정수(filtering) 기능을 수행하는 카본 블록의 원산지에 따라 결정됨

결 론

● 두 제품의 원산지는 해당 제품의 핵심 기능을 수행하는 카본 필터를 생산한 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

전기 커플러

사 례 명 **[전기 커플러]** 원산지 판정

사례번호 NY N347638(2025.05.07.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	전기 커플러
	구 성	• 원재료 : 구리 스트립 • 완제품 : 5가지 형태의 전기 커플러(청색 열수축 버트 스플라이스 단자, 적색 암컷 퀵 커넥터, 청색 수컷 퀵 커넥터, 적색 U형 와이어 커넥터, 청색 링 와이어 커넥터)
	용 도	전기 연결 형성
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조 공정 - 벌크 상태의 구리 스트립(raw bulk copper strip)생산 2. 베트남 제조 공정 - 각 커플러를 적절한 크기, 직경 및 길이의 개별 블랭크에 스탬핑 - 커플러를 절단, 펀칭하여 적절한 모양으로 성형 3. 중국 제조공정 - 점 용접(spot welding), 부식 방지 코팅, 플라스틱 절연 코팅된 제품 완성	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 베트남에서 수행된 조립 작업(스탬핑, 절단, 펀칭, 성형)으로 한국산 구리 스트립이 새로운 상업적 제품으로 실질적 변형이 되었다고 판단
  - 반면, 중국에서 수행된 부식방지 코팅과 플라스틱 절연체 부착은 실질적 변형을 일으키는 공정으로 볼 수 없음

결 론

- 해당 커플러는 베트남이 원산지인 제품으로 간주함

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

정맥주사 투여 세트, 정맥주사 연장 세트, 튜브 전송 세트

사 례 명 [정맥주사(IV) 투여 세트,정맥주사(IV) 연장 세트, 튜브 전송 세트] 원산지 판정

사례번호 NY N348081 (2025.05.07.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	an IV administration set, an IV extension set and a tube transfer set
	구 성	• (정맥주사(IV) 투여 세트) 드립챔버,롤러클램프,슬라이드클램프,Y형주입부위, 남성 루어 락(male luer lock), 주 PVC 튜브 및 보조 PVC 튜브 • (정맥주사(IV) 연장 세트) 여성 루어락(female luer lock), 남성 루어 락(male luer lock), 슬라이드 클램프 및 PVC 튜브 • (튜브 전송 세트) 남성 루어 락(male luer lock), 실리콘 튜브, PVC 튜브, 슬라이드 클램프 및 펌프 연결부
	용 도	• (정맥주사(IV) 투여 세트) 체내로 체액이나 약물을 투여하는 목적으로 사용 • (정맥주사(IV) 연장 세트) 정맥주사(IV) 투여 세트와 환자 사이를 연결하여 라인의 유연한 관리가 가능하도록 설계 • (튜브 전송 세트) 멸균 조제 약국이나 클린룸에서 연동 펌프를 사용하여 정맥주사(IV) 체액이나 약물을 저장소(예 : 정맥주사(IV)백, 바이알, 주사기) 간에 이동시키는 데 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 정맥주사(IV) 투여 세트 조립 - 중국 인증 클린룸에서 의료용 한국산 주 PVC 튜브(2000mm/78.7인치)와 보조 PVC 튜브(300mm/11.8인치)를 중국산 드립 챔버, Y-사이트 그리고 루어 커넥터(luer connector)와 사이클로헥사논 용제를 사용하여 결합 - 중국산 롤러 및 슬라이드 클램프를 메인 튜브에 추가 - 제품은 누수 테스트를 거친 후 포장되고 에틸렌 옥사이드(EO)로 멸균 2. 정맥 주사(IV) 연장 세트 조립 - 중국에서 한국산 PVC 튜빙을 60인치로 절단한 후, 중국산 암수 루어 커넥터와 사이클로헥사논 용매 접착을 사용하여 조립 - 중국산 클램프가 설치된 후 모든 부품은 육안 검사, 누출 테스트, 포장 및 EO 멸균 과정을 거침 3. 튜브 전송 세트 조립 - 중국 인증 클린룸에서 약 20,000mm/78.7인치 한국산 PVC 튜브와 150mm 중국산 실리콘 튜브를 검사하고 절단 - 실리콘 튜브는 두 개의 중국산 펌프 커넥터에 연결하고, PVC 튜브는 한쪽은 실리콘 튜브에, 다른 쪽은 두 개의 중국산 수지 루어락에 사이클로헥사논 용매 접착으로 연결 - 중국산 측면 클램프를 PVC 구간에 부착 - 이후 모든 부품은 누수 테스트, 검사, 포장, 그리고 EO 멸균 과정을 거침	

쟁 점 사 항

● **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

● **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

● **(판정 결과)**

1. 정맥주사(IV) 투여 세트
   - 중국에서 이루어지는 조립은 단순 과정에 해당함. 구체적으로, 중국산 부품을 한국산 주 PVC 튜빙 및 보조 PVC 튜빙에 접합하고 결합하는 과정은 미리 절단된 튜빙의 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 변경하지 않음
   - 또한 중국에서의 멸균 과정이 정맥주사(IV) 투여 세트를 실질적으로 변형시키지 않음
   - 따라서 정맥주사(IV) 투여 세트의 원산지는 한국으로 판단됨
2. 정맥주사(IV) 연장 세트
   - 정맥주사(IV) 투여 세트와 조립 과정은 유사하지만, 한국산 PVC 튜브가 중국에서 60인치로 절단된 후 중국 부품과 함께 조립된다고 명시되어 있다는 점이 다름
   - 중국산 부품을 한국산 PVC 튜브에 절단, 접착 및 결합하는 과정은 PVC 튜브의 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 변경하지 않으므로, 중국에서 실질적인 변형이 발생하지 않는다고 판단됨
   - 또한 중국에서의 살균 과정 역시 정맥주사(IV) 연장 세트를 실질적으로 변형시키지 않음. 따라서 정맥주사(IV) 연장 세트의 원산지는 한국으로 결정됨
3. 튜브 전송 세트
   - 한국산 PVC 튜브(2000mm)가 중국에서 절단되고 더 짧은 중국산 실리콘 튜브와 함께 검사되며, 실리콘 튜브에 중국산 부품이 부착된 후, 두 튜브가 연결되고 다른 부품이 부착되는 것으로 볼 때, 중국산 부품과 짧은 튜브를 더 긴 한국산 PVC 튜브에 절단, 접착, 연결하는 과정은 한국 튜브의 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 변경하지 않아, 중국에서 실질적인 변형이 발생하지 않는다고 판단됨
   - 또한 중국에서의 멸균 과정이 튜브 전송 세트를 실질적으로 변형시키지 않음
   - 실리콘 세그먼트는 펌프 호환성에 중요하지만 기능상 짧고 부차적인 것이므로 튜브 전송 세트의 원산지는 한국으로 결정됨

결 론

● 한국산 PVC 튜브를 중국에서 단순 조립, 멸균하는 과정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로, 정맥주사(IV) 투여 세트, 정맥주사(IV) 연장 세트, 튜브 전송 세트의 원산지는 한국으로 판정됨

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

(일회용, 비멸균) 플라스틱 컵

사 례 명 **[(일회용, 비멸균)플라스틱 컵]** 원산지 판정

사례번호 NY N348209(2025.05.16.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	(일회용, 비멸균) 플라스틱 컵
	구 성	• 원재료 : 폴리프로필렌(polypropylene) 수지 • 원재료 출처 : 한국에서 생산 후 중국으로 벌크 수출 • 성형 방식 : 열가소성 폴리프로필렌을 가열 후, 열성형(thermoforming) 금형을 이용해 컵 형태로 제조
	용 도	음료 섭취용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 폴리프로필렌 수지 생산 → 벌크 형태로 포장 후 중국으로 수출 2. 중국 제조공정 - 폴리프로필렌을 가열(열가소성 가공) - 열성형(thermoforming) 금형에 투입 → 컵 형상 성형 - 음료컵(5oz), 계량컵(1oz, 눈금 포함) 생산 - 완제품을 포장 3. 미국 : 완제품 컵 형태로 미국에서 수입	

쟁 점 사 항

● **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

● **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> **참고 판정 :** *CBP Ruling(HQ) H301619(2018.11.06.)*
> • 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> • 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> • 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 CIT 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- CBP에서 과거에 플라스틱을 특정한 형태로 성형하는 공정이 실질적 변형에 해당한다고 판정한 아래의 사례 참고

> **참고 판정 :** *CBP Ruling HQ 555772(1991)*
> • 플라스틱 원재료를 성형하여 특정 제품(플라스틱 용기 등)으로 제조하는 경우, 이는 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 부여하는 공정으로서 실질적 변형에 해당

● **(판정 결과)**

- 한국산 폴리프로필렌 수지(HS 3902.10)가 중국으로 수출되어 중국에서 열성형(thermoforming) 공정을 거쳐 일회용 음료컵(5oz) 및 계량컵(1oz, 눈금 포함, HS 3924.10)으로 제조됨
- 이 과정에서 원재료는 새로운 품명(컵), 특성(액체 용기), 용도(음료 섭취·약 계량용)를 가지게 됨
- 따라서, 중국에서 수행된 성형 공정은 실질적 변형으로 인정됨

결 론

● 폴리프로필렌 원재료는 한국산이나, 중국에서 열성형 제조 공정을 거치며 새로운 제품으로 실질적 변형이 발생하였으므로 완제품 플라스틱 컵의 원산지는 중국으로 판정됨

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

가정용 전기 정수기

사 례 명 **[정수기]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부

사례번호 NY N348298(2025.05.21.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	전기식 정수 디스펜서(가정용 전기 정수기-냉각/가열 기능 없음)
	구 성	• 한국산 카본 블록(carbon block), 카본 블록 막대 • 중국산 투명 물탱크, 뚜껑, 물 펌프 유닛(회로기판+배터리+정수 필터) 등 ※ 중국 제조 부품 - sump assembly : 플라스틱 중간커버, 섬프, 커버, 하단 커버, 고무 O-링으로 구성 - 워터 펌프 유닛 : 플라스틱 어댑터, 상단 커버, 하우징, 워터 노즐, 터치스크린, 솔레노이드 밸브, 주 제어 패널, 다이어프램 펌프, 실리콘 튜브, PE 튜브, 플러그, 배터리, 나사로 구성 - 탱크 및 키트 : 투명 플라스틱 물탱크, 탱크 뚜껑, 스펀지 브러시, C타입 전원 케이블, 발패드로 구성
	용 도	상단 투명 물탱크에 수돗물을 채우면, 펌프로 물을 하단으로 보내 필터를 통과시켜 정수된 물을 디스펜서의 출수구로 공급. 물 온도를 변화시키는 기능은 없음(정수 전용)
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 : 카본 블록(carbon block) 막대 제조 - 카본 분말, 결합체 등을 혼합 → 캔닝 기계로 성형 → 고온으로 예비소성(pre-baking) → 고온으로 압축하여 카본 블록 생산 - 카본 블록 절단 및 연마 후 부직포로 포장하여 카본 블록 막대(필터 막대) 생산 2. 중국 제조 공정 - 한국에서 생산된 카본 블록 막대와 중국에서 생산된 부품들과 결합하여 최종 제품 생산 ※ 중국 생산 • 플라스틱 부품 및 구성품 : 압출 또는 사출 성형 공정으로 생산 • 솔레노이드 밸브(solenoid valve) : 플라스틱 케이싱, 자성 전도판(magnetic conductive plate), 자성 전도체(magnetic conductor), 철심(iron core) 등을 구조 설계에 따라 조립하여 완제품 생산 • 다이어프램 펌프(diaphragm pump) : 플라스틱 케이싱, 모터, 단자 리드 등을 결합 및 조립하여 워터펌프 생산 • 주 제어 패널(main control panel) : SMT 공정으로 생산 • PCBA : 칩 커패시터, LED 램프, 칩 저항기, 단일칩 마이크로컴퓨터, 플레서블 플랫 케이블 등의 부품을 PCB에 실장 또는 결합하여 생산	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준: 제조·조립 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품으로 변화하였는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> • 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> • 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> • 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

  - 해당 제품 생산에 사용된 대부분의 부품은 중국에서 제조되었으며, 생산비의 대부분을 차지
  - 또한 중국에서 수행된 SMT공정, 고무 압출, 플라스틱 사출, 조립 등의 공정은 복잡하고 의미있는 공정임

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 생산된 필터 막대가 해당 정수 디스펜스의 중요한 구성요소이긴 하나, 중국에서 수행된 공정은 중국으로 수입된 구성품에 본래 존재하지 않던 고유한 특성(character), 용도(use)를 가진 상업적으로 새로운 상품을 만듦

결 론

- 중국에서 이루어진 공정으로 실질적 변형이 발생되었으므로 최종 물품의 원산지는 중국임
- 최종 제품은 중국산이므로 무역법 제301조에 따른 무역제재 적용 대상임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

유리섬유 줄자

사 례 명 **[유리섬유 줄자]** 원산지 판정

사례번호 NY N348790(2025.05.22.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	유리섬유 줄자
	구 성	• 유리섬유 테이프(fiberglass measuring tape) • 플라스틱 케이스, 손잡이(handle), 지면 고정용 말뚝(ground stake), 링 후크, 레버 드럼(lever drum), 와셔(washer), 나사(screw) 등
	용 도	거리, 길이 등 측정용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8473.30.5100
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국에서 유리섬유 테이프 생산, 인쇄, 절단 및 롤링 후 베트남으로 수출 2. 베트남에서 베트남산 부품들(플라스틱 케이스, 손잡이, 링 후크, 레버 드럼 등)과 조립 3. 베트남에서 소매 판매용으로 포장하여 미국으로 수출 ※ 유리섬유 테이프의 원가가 완제품 원가의 50% 이상 차지	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 베트남에서 추가된 부품들은 유리섬유 테이프의 본질적 특성을 변경시키지 않음
  - 베트남에서 수행된 나사 조임, 고정 등의 공정은 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 변화시키는 실질적 변형으로 볼 수 없음
  - 따라서, 유리섬유 줄자의 원산지는 유리섬유 테이프가 제조된 한국으로 판단됨

결론

- 베트남에서의 공정은 실질적 변형으로 간주되지 않으므로 해당 제품의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

스마트 타겟

사 례 명 [스마트 타겟 (NateChrony SmartTarget)] 원산지 판정

사례번호 NY N349144(2025.06.04.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	스마트 타겟(NateChrony SmartTarget)
	구 성	조립 완료된 회로기판(센서 포함), 3D 프린팅 케이스(호주제조), 외부 조명 및 커넥터, 배선 등
	용 도	타겟 표적에 부착하여 히트 위치 감지 및 Wi-Fi 송신
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	9031.80.8085(기타 측정기 및 검사기기)
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국 제조공정 - 중국, 일본, 대만, 한국 등에서 공급된 부품으로 자동화 방식으로 회로기판 제조 ※ 회로기판의 가격 비중 : 대만산 프로세서(69%), 말레이시아산 관성측정장치(16%), 그 외 중국산 및 일본산이며, 중국에서 이뤄지는 작업에는 칩 부품을 배치하는 픽앤플레이스 장치와 자동납땜 공정이 포함됨 2. 호주 제조공정 - 소프트웨어 탑재 : 완성된 보드는 호주에서 개발된 소프트 웨어가 탑재되지 않으면 작동 불가 - 호주산 재료로 3D프린팅하여 케이스 생산 - 중국산 회로기판을 케이스에 넣고 뚜껑을 나사로 고정 - 일본, 중국에서 수입된 부품을 절단 납땜, 공정을 거쳐 액세서리로 조립 - 회로기판에 액세서리 연결 - 포장	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 호주에서 수행된 조립 공정은 복잡하게 평가되지 않으며 실질적 변형으로 간주되지 않음
  - 회로기판은 중국에서 수입될 때 이미 모든 구성품이 완비되어 있으며, 소프트웨어만 부재한 상태로서, 해당 회로기판을 케이스에 삽입하는 것은 단순 조립에 불과함
  - 본건 스마트타겟의 소프트웨어는 단순히 다운로드하여 보드 메모리에 탑재되므로, 원산지를 판정하는 핵심 요소는 완성된 회로기판 어셈블리의 원산지로 판정하게되며, 회로기판 어셈블리는 중국산임
  - 또한, 해당 회로기판에는 가속도계 및 자이로스코프가 포함돼 측정 기능을 수행하며, 이러한 기능은 호주에서 케이스에 장착된 때에도 변하지 않음
  - 따라서, 본건 스마트타겟의 원산지는 중국산으로 판정

결 론

- 최종 제품의 원산지는 중국으로 판정됨

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

아기 인형 세트

사 례 명 **[아기 인형 세트]** 원산지 판정

사례번호 NY N349688(2025.06.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	아기 인형 세트
	구 성	• 세트 20337 : 아기인형과 액세서리(플라스틱 컵, 포크, 숟가락, 젖꼭지, 상자, 접시, 의자, 작은 플라스틱 식품, 아기 인형 의류, 수건, 포장재, 종이 인서트, 라벨 등)로 구성 • 세트 20257 : 아기인형과 액세서리(플라스틱 젖꼭지와 젖병, 포장재, 종이 인서트, 라벨 등)로 구성
	용 도	3세 미만 어린이의 오락을 위해 고안된 인형 세트
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	9503.00.0071
제조 공정	[상세 공정] 1. 여러 국가에서 공급된 원자재로 인도네시아에서 인형의 손·다리·내부충전재 제조 2. 한국에서 공급된 재료를 사용하여 중국에서 두 인형의 머리 제작 3. 인도네시아에서 인형 몸체의 재단·봉제 및 모든 조립(머리 부착 포함) 공정 수행 4. 인도네시아에서 각 세트에 포함된 모든 액서서리 제조	

쟁 점 사 항

● **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

● **(관련 법령 검토)**

- 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함

> **참고 판정 :** *CBP Ruling(HQ) H735009(1993)*
> • 해당 키트는 캐나다산 구성품(식품, 의료용품, 생존 용품), 홍콩산 나침반, 미국산 호루라기로 구성
> • 여러나라에서 제조된 물품이 결합 또는 조립된 경우 원산지는 실질적 변형이 마지막으로 발생한 국가로 간주
> • 키트의 구성품을 세트로 결합하는 행위는 각 구성품의 개별적 정체성이 유지되기 때문에 실질적 변형으로 간주되지 않음
> • 키트의 원산지 표시 시 구성품은 Made in Canada, 나침반은 Made in Hong Kong으로 표시

- 실질적 변형 판단 기준 : 물품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변경되었는지 여부

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 69 C.C.P.A. 151(1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 여러 원산지의 부품을 조립해 완제품을 만들 때, 해당 제품이 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가지게 되었는지를 판단하기 위해, 사용된 부품과 부품들이 거친 제조 과정을 포함한 모든 요소를 종합적으로 고려함

● **(판정 결과)**

- 해당 아기 인형 세트는 여러 국가에서 수입된 원재료를 인도네시아에서 재단·봉제 및 모든 조립(머리 부착 포함)하는 실질적 공정을 거쳤으므로, 인형의 원산지는 인도네시아이며, 각 세트에 포함된 모든 액세서리 또한 인도네시아에서 제조되므로, 전체 세트의 원산지는 두제품 모두 인도네시아임

결 론

● 인도네시아에서 수행된 재단·봉제 및 모든 조립(머리 부착 포함)은 실질적 변형으로 간주 되므로, 해당 제품의 원산지는 인도네시아로 판정

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

특수카메라

사 례 명 **[특수카메라]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부

사례번호 NY N349742(2025.06.18.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	스마트 계량 카메라
	구 성	주요 인쇄회로 기판 어셈블리
	용 도	자동자료처리장치(ADP) 장비의 CPU에 장착되어 열 방출 및 냉각 기능 수행
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8528.89
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - SMT(표면실장기술)공정을 통해 메인 기판(PCBA) 제작 - 플래시 연성회로 기판(FPC) 및 컴팩트 카메라 모듈(CCM)을 메인 기판(PCBA)에 장착 - 프로그래밍과 테스트 후 중국 수출 * 이 단계까지 완료하면, 카메라 모듈은 이미지 캡처·변환할 수 있는 완제품 기능을 가짐 2. 중국 제조공정 - 샤시와 전면 하우징 결합 - 배터리를 메인 보드에 연결 - 기능 확인 테스트 - 제품 포장 후 출하	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 제조·조립 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품으로 변화하였는지 여부

> **참고 판정 :** *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> - 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> - 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> - 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 69 C.C.P.A. 151(1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

  - 다양한 원산지를 가진 부품들이 최종 제품으로 조립되는 경우, 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부를 판단하기 위해, ① 사용된 부품의 종류, ② 그 부품들이 거치는 제조 과정 등 모든 요소가 종합적으로 고려됨
  - 단일 요소만으로는 결정되지 않으며, 단순한 조립(minimal assembly)은 일반적으로 실질적 변형으로 간주되지 않음

- **(판정 결과)**
  - 이미지 캡쳐와 변환기능 등 완제품의 주요 기능이 한국에서의 공정인 메인기판(PCBA)제작, 카메라 모듈(CCM) 및 플래시 연성회로 기판(FPC)의 결합으로 발생되며, 중국에서 수행된 조립 공정은 수출 상품과 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 다른 새롭고 다른 상품으로 실질적으로 변경시키지 않았으므로 원산지는 한국으로 판정됨

결론

- 중국에서 수행된 공정은 실질적 변형을 발생시키지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 한국으로 판정되며 무역법 제301조 무역제재 대상이 아님

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

혈당 측정기

사 례 명 [혈당 측정기] 원산지 표시

사례번호 NY N350041 (2025.06.23.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	혈당 측정기(Atlas CGM Reader)
	구 성	• 전체 부품은 총 228개 이며, 주요 구성은 인쇄회로기판(PCB)임

〈 부품 및 원산지 비중〉

생산국가	부품명	비중(가치기준)
중국	액정 디스플레이, 배터리, 베어PCB, 진동 모터	41%
대만	플래시 메모리	10%
태국	트랜시버	5%
싱가포르	플라스틱 구성품	4%
일본	기타	3%
베트남	기타	2%
필리핀, 한국, 말레이시아	기타	3%(각1%)
위 언급된 2개 이상의 국가에서 이중 조달	커패시터, 저항기, 인덕터, 다이오드 및 기타 전자 부품	32%
합 계		100%

제 품	용 도	당뇨병 환자를 위한 연속 혈당 모니터링
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정		[상세 공정] ※ CGM Reader의 연구개발, 엔지니어링, 하드웨어 설계, 소프트웨어 개발 및 기타 설계 투자는 모두 미국에서 수행 1. 싱가포르 또는 말레이시아 제조 공정 : 플래시 메모리 칩 프로그래밍 - 미국산 CGM Reader 소프트웨어를 개별 플래시 메모리 칩에 로드하고 확인 - 프로그래밍된 플래시 메모리 칩을 추가 처리하기 위해 다음 스테이션으로 전송 2. 말레이시아 제조공정 1) PCBA 표면 실장 기술(SMT) 공정 - 베어 PCB에 솔더 페이스트 도포 - 도포 완료한 PCB에 스테이션 1에서 프로그래밍된 플래시 메모리 칩과 저항기, 커패시터, 집적 회로와 같은 다른 전자부품 배치 - PCB에 납땜하여 부착하고, PCB 내부 구리선을 통해 서로 연결시킴 2) PCBA 프로그래밍 및 기능 테스트 - 소프트웨어 패키지의 일부인 미국산 CGM Reader 애플리케이션을 플래시 메모리에 로드 - PCBA에 칩 설치, 프로그래밍 적정 여부 확인 후, 기능 테스트 수행 3) CGM Reader 조립 - 기능 테스트를 완료한 PCBA는 상단 및 하단 하우징 내부에 배치되어 결합 - 초음파 용접기를 통해 CGM Reader 조립 공정 완료 4) CGM Reader 기능 최종 테스트 - 버튼, LCD 디스플레이, 스피커, 진동 모터, USB 포트 등 하드웨어상 주요 기능 검증 - 플라스틱 하우징 용접 과정에 문제가 발생하지 않았는지 확인 후 싱가포르로 운송 - 이 단계에서 CGM Reader는 모든 필수 구성요소가 갖추어진 상태이나, 환자의 혈당 센서에 연결하거나 혈당 수치를 측정하는 의료기기로 기능하지 못함 3. 싱가포르 제조공정 : CGM Reader 의료기기 구성 - CGM Reader가 환자 센서로부터 데이터를 수신하고, 혈당 수치를 제공하며, 의료기기로 기능하도록 구성 - 제품 뒷면 라벨 부착, 플래시 메모리에 구성 설정 로드, 혈당 알람, 측정 단위, 언어 등 주요기기 매개변수 구성 - 소프트웨어 버전 적정성 확인, 이전 처리 과정에서 발생한 오류 플래그 삭제, CGM Reader를 최대 절전 모드로 설정 - 본 구성이 완료되면, CGM Reader가 환자 팔에 부착된 센서로부터 수신한 데이터 해석 및 실시간 표시, 이력 수집을 통한 추세 데이터 전달이 가능하게 됨

쟁 점 사 항

- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』 제정 목적에 대해 미국 법원은 "최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품을 어떤 국가의 생산품인지 알 수 잇도록 해야 하며, 그 표시가 구매 시점에 최종 구매자의 선택에 영향을 줄 수 있도록 하는 것이 명백한 입법취지"라고 설명함

  참고 판정 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

  참고 판정 : *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc., 27 C.C.P.A. 267(C.A.D. 98)(1940)*
  • 실질적 변형(substantial transformation)이라는 개념을 정립하며, 어떤 물품이 외국에서 만들어진 이후, 다른 국가에서 경미한 공정(minor processing)이나 단순 조립(simple combining) 만을 거친 경우, 해당 제품의 정체성(identity)이 그대로 유지되므로 원산지가 변경되지 않는다고 판시

- **(판정 결과)**
  - Atlas CGM Reader의 원산지와 관련하여, 말레이시아에서 다양한 원산지의 개별 부품을 베어 인쇄회로 기판에 납땜하여 PCBA를 조립하는 과정에서 해당 부품들이 상당한 변형을 거쳐 말레이시아산 PCBA가 생산됨
  - 말레이시아에서 나머지 부품을 추가하면 최종 구성은 없지만 완제품 판독기 생산이 거의 완료되며, 혈당 측정기 이외의 다른 용도로는 사용할 수 없음
  - 최종 구성은 싱가포르에서 완료되나, 말레이시아에서 출고된 제품이 실질적으로 변형되었다고 판단할 수 없음

결론

- Atlas CGM Reader는 미국으로 수입될 당시 말레이시아산 제품으로 간주되므로, 해당 제품의 원산지는 말레이시아임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

하드라인 케이블

사 례 명 **[하드라인 케이블]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부

사례번호 NY N350106(2025.06.24.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	hardline digital cable(모델번호 : PPC625EFRF)
	구 성	• 절연체로 감싸진 구리 도금 알루미늄 도체와 내부 실드 및 플라스틱 외피(보호 재킷)으로 구성됨 • 케이블은 릴 단위로 수입되며, 양쪽 끝에 커넥터가 부착되어 있지 않음
	용 도	야외 설치와 같이 고강도 케이블이 필요한 장거리 디지털 통신 신호 전송에 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 또는 미국산 구리 도금 알루미늄 도체를 중국으로 수입 2. 중국 제조공정 - 도체 위에 내부 절연체가 압출되어 절연 코어 생산 - 알루미늄 차폐가 코어 주위에 형성된 후 플라스틱 외피를 추가하여 완제품 케이블 완성 - 완성된 케이블을 릴에 감음 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

● **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**

관련 법령 및 분석

● **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨

- 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
- 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
- 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
- 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
- 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
- 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201(Fed. Cir. 1993)*
- 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
- 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

● **(판정 결과)**
- 구리 도금 알루미늄 도체(core)가 완제품의 특성을 결정함
- 절연체, 쉴딩, 외피를 추가하는 과정(jacketing)은 도체를 새로운 상업용 제품으로 본질적으로 변형시키는 것이 아님
- 따라서 하드라인 케이블의 원산지는 도체의 원산지 국가인 한국 또는 미국이 됨

결 론

● 중국에서의 제조 공정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 도체의 원산지에 따라 한국 또는 미국으로 판정됨

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

LED 조명 기구

사 례 명 **[LED 조명기구]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 원산지 표시

사례번호 NY N350325(2025.06.24.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	LED 조명
	구 성	다이캐스트 알루미늄 하우징 내부에 장착된 일체형 LED 드라이버, 복수의 LED 모듈(광원) 정밀 광학 장치
	용 도	대규모 스포츠 시설용 조명
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조 공정(LED PCB SMD(Surface Mount Device) 모듈(the light sources) 생산) 1) 중국, 베트남, 국내 공급업체로부터 자재 및 부품 공급받은 후 입고 품질검사 실시 2) 솔더페이스트(solder paste)를 금속 PCB(bare PCB)위에 도포 3) LED 칩, 쉴드 캔(shield can), 커넥터를 금속 PCB의 솔더페이스트가 도포된 부분에 배치 4) SMT공정을 하기 위해 PCB를 리플로우 숄더링 장비에 적재 5) 완성된 LED PCB 모듈에 DC 전원 공급 장치로 전원을 공급하여 LED 점등 확인 6) 출고 품질 관리 후 베트남 공장으로 출하 2. 베트남 제조 공정(최종 제품 생산) 1) PTX(Plate Thermal Exchanger, 판형 열교환기) 를 메인 하우징 캐스팅에 압입 2) 다양한 핑거 가이드(finger guides) 조립 3) 메인 하우징 보드 전착도장(electrodeposition coating)* 처리 * 전기 화학 반응을 활용해 금속 표면에 도료를 균일하게 입히는 방식 4) LED PCB SMD 모듈을 써멀 구리스(thermal grease)를 사용하여 부착 5) LED PCB를 케이블 글랜드로 연결하고 점등 확인 6) inner 바이저 A와 B를 조립 후 그 사이에 렌즈를 넣고 나사로 고정 7) 모든 나사를 조인 후 유리에 개스킷을 부착 8) 개스킷이 부착된 유리를 하우징 위에 놓고 덮개를 덮어 나사로 고정 9) 완성된 부품과 서브어셈블리를 조립라인으로 이동 최종조립 수행 - SMPS(Switched Mode Power Supply) 메인 하우징에 조립 - SPD를 메인 하우징에 조립하고 WAGO를 사용하여 SMP 입력 케이블에 연결 - 고객 요구사항에 따라 SMPS 제조업체가 제공한 소프트웨어 어플리케이션을 사용하여 전류 설정 구성 - 전류 설정이 완료되면, 접합 커버 개스킷(junction cover gasket)과 커버를 고정 - 최종 출력 전압과 전류를 측정하고 테스트 결과 출력 - 테스트 합격 제품은 LED light 모듈과 조립 - 최종 성능 테스트 3. 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**
- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

[무역법 제301조 무역제재 대상 여부]

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> - 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> - 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> - 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - LED가 장착된 한국산 PCB는 LED 조명의 광원(light source)이며, 가장 중요한 구성요소임
  - 한국산 PCB는 베트남으로 수입될 당시 이미 최종 용도가 사전에 결정되어 있으며, 베트남에서의 조립공정 후에도 용도가 변경되지 않음
  - 따라서, 베트남에서의 조립공정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로 최종 제품의 원산지는 한국으로 판정

[원산지 표시 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』 제정 목적에 대해 미국 법원은 "최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품을 어떤 국가의 생산품인지 알 수 잇도록 해야 하며, 그 표시가 구매 시점에 최종 구매자의 선택에 영향을 줄 수 있도록 하는 것이 명백한 입법취지"라고 설명함

> 참고 판정 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함

- **(판정 결과)**
  - 무역법 제301조 무역제재 대상 여부의 판정 결과와 동일

결론

- 베트남에서의 조립 공정만으로는 실질적 변형이 인정되지 않으므로 해당 물품의 원산지 표시, 무역법 제301조 적용 목적상 원산지는 한국으로 판정

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

모니터

사 례 명 **[모니터]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 원산지 표시

사례번호 NY N349992(2025.07.03.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	모니터(부품번호 : 791.0BC02.0001)
	구 성	• LCD 패널 • 인터페이스 보드, 조이스틱 보드, USB 보드 • 저전압 차동 신호, 타이밍 제어 장치 • 스케일러 유닛, 드라이버 보드, 전원 보드
	용 도	DisplayPort, HDMI, VGA 단자를 통한 영상 연결
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] • 시나리오 1 1. 베트남 제조 공정 : 표면 실장 기술(SMT) 및 이중 인라인 패키지(DIP) 공정을 통해 3가지 PCBA (① 인터페이스 보드, ② 조이스틱 보드 ③ USB 보드) 조립 1) SMT 공정을 통해 인터페이스 보드에 저전압차동신호(LVDS) 추가 * 박막 트랜지스터(TFT) 패널 제어 2) SMT 공정을 통해 저전합차동신호(LVDS), 타이밍 제어 유닛, 자동 데이터 처리(ADP) 및 영상 신호를 변환·처리하는 대만산 스케일러 유닛을 인터페이스 보드에 조립 3) 드라이버 보드는 SMT 및 DIP 공정을 통해 파워보드와 결합 4) 3가지 PCBA를 조립한 후 중국으로 운송 2. 중국 제조 공정 - 최종 조립(끼우기, 눌러 고정하기, 삽입, 누르기 부착 등) * LCD 패널을 포함한 모든 부품은 중국에서 제조 • 시나리오 2 1. 한국에서 LCD 패널 생산 → 중국으로 운송 2. 중국 제조 공정 1) SMT 및 DIP 공정을 통해 인터페이스 보드, 조이스틱 보드, USB 보드, 드라이버 보드, 전원보드 등 모든 PCBA 제조 2) 중국에서 생산된 부품과 한국산 LCD패널 조립 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**
- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

[무역법 제301조 무역제재 대상 여부]

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> **참고 판정 :** *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> • 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> • 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> • 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *TNational Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - PCBA는 모니터의 기본적이고 중요한 기능인 화면 표시용 이미지 형성을 수행하기 때문에 장치의 주된 특성을 부여함. 따라서 모니터의 원산지는 기본 PCBA가 생산된 국가임
  - 이 경우 PCBA는 시나리오에 따라 베트남이나 중국에서 제조됨
  - 시나리오1 관련, 중국에서 수행되는 조립 공정은 PCBA를 수출 품목과 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 구별되는 새로운 상업적 물품으로 실질적 변형을 초래하지 않음
  - 결과적으로, 본 모니터의 원산지는 시나리오 1에서는 베트남, 시나리오 2에서는 중국으로 판단됨

[원산지 표시 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』 제정 목적에 대해 미국 법원은 "최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품을 어떤 국가의 생산품인지 알 수 잇도록 해야 하며, 그 표시가 구매 시점에 최종 구매자의 선택에 영향을 줄 수 있도록 하는 것이 명백한 입법취지"라고 설명함

> **참고 판정 :** *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함

- **(판정 결과)**
  - 무역법 제301조 무역제재 대상 여부의 판정 결과와 동일

결론

- 최종 제품의 원산지는 실질적 변형에 해당하는 PCBA 제조가 이루어진 국가로, 시나리오 1은 베트남, 시나리오 2는 중국으로 판단됨

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

세탁기/건조기용 조명

사 례 명 [세탁기/건조기용 조명(Tub Light)] 원산지 판정

사례번호 NY N350085(2025.07.08.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Tub Light(308D1661P001, 일명 : 튜브 라이트)
	구 성	PCBA, 렌즈, 램프 베이스, PVC 실링, O링 및 하네스(모두 중국산)
	용 도	세탁기·건조기 내부 조명(도어 개폐시 점멸)
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국 제조공정 - 중국에서 SMT 공정을 통해 PCBA 제조 후 태국으로 수출 ※ 한국산 LED 내장 2. 태국 제조공정 : 대부분의 공정은 부품을 조립하는 것임 - 렌즈와 O링 결합 - PCBA를 램프베이스에 조립 - 배선(하네스) 연결, 플러그 결합 - 전체 부품 씰링 - 기능 테스트 및 출하	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 중국산 부품들을 태국으로 수입한 뒤 조립 과정을 거쳐 완제품이 되지만, 조립 작업에서 부품들의 물리적 변형이나 본질적 특성의 변경이 발생하지 않음. 특히, LED가 부착된 PCBA와 같은 부품들은 태국 수입 시점에 이미 완제품(튜브 라이트)의 부품으로서 설치될 최종 용도가 명확히 정해져 있으며, 태국 내 조립 공정에서도 그 용도가 변경되지 않았음
  - 이처럼, 태국에서의 튜브 라이트 조립 공정은 충분히 복잡하거나 의미 있는 공정에 해당하지 않아 실질적 변형을 일으킨다고 볼 수 없으며, 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 별개의 상업적 물품으로 창출되지 않았음
  - 따라서, 본건 범용 튜브 라이트의 원산지는 중국산으로 판정

결론

- 태국에서의 조립 공정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로 최종 제품의 원산지는 중국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

반려동물용 물티슈

사 례 명 **[반려동물용 물티슈]** 원산지 판정

사례번호 NY N350571 (2025.07.15.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	반려동물용 물티슈
	구 성	농축 세정액, 부직포
	용 도	반려동물용 일회용 위생용품
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	3401.19.0000
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국에서 표면활성제 및 기타 성분을 포함한 농축 세정액 생산 후 중국으로 수출 2. 중국에서 농축 세정액을 희석하여 부직포에 침투시켜 소매용으로 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> **참고 판정 :** *CBP Ruling (HQ) H301619 (2018)*
> - 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> - 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> - 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> **참고 판례 :** *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778 (C.C.P.A. 1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> **참고 판례 :** *TNational Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 최종 제품에 본질적 특성을 부여하는 구성요소는 한국산 농축 세정액이며, 중국에서 수행되는 세정제 희석, 부직포에 세정제 함침, 포장 공정은 한국산 농축 세정액을 실질적으로 변형시키지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 세정액의 원산지인 한국임

결론

- 중국에서 수행된 희석, 함침, 절단, 포장 등은 실질적 변형으로 간주하지 않으므로, 해당 제품의 원산지는 한국산으로 판정

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

스퍼터링 타겟

사 례 명 [스퍼터링 타겟(Aluminum Sputtering Target)] 원산지 판정

사례번호 NY N351335(2025.07.28.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Aluminum Sputtering Target(일명 : 스퍼터링 타겟)
	구 성	알루미늄 또는 구리 합금 백플레이트, 알루미늄 디스크, 연결부로 구성
	용 도	물리증기증착(PVD) 장비 내 음극으로서 반도체 등의 제품 표면에 얇은 박막 형성
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국에서 알루미늄을 주조하여 롤 형태로 만든 뒤, 특정 디스크 모양으로 절단 2. 압연, 소둔, 단조 과정을 포함한 열기계적 공정 수행하여 타깃 제조 3. 이후 공정은 시나리오별로 아래와 같음 - 시나리오 1 : 알루미늄 또는 구리 합금 백플레이트가 중국에서 타깃 후면에 결합된 뒤, 반가공된 타깃이 한국으로 운송되고 한국에서 가장자리 절단, 검사, 시험, 세척 등 공정 수행 - 시나리오 2 : 열기계적 공정을 마친 타깃이 한국으로 운송되어, 백플레이트 결합 공정이 한국에서 수행되며, 이후 공정은 시나리오 1과 동일	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 중국에서 수행된 주조 및 열기계적 공정이 해당 품목에 원하는 기능적 특성을 부여하는 것으로 판단되며, 백플레이트는 중국이나 한국 어디에서 결합되더라도 타깃의 구조적 기반 및 열 방산을 제공하는 역할에 불과하고 타깃의 본질적 기능적 구성 요소는 아님
  - 이에 따라, 타깃의 물리적 특성은 중국에서 수행된 공정에 의해 부여되므로, 시나리오 1과 시나리오 2 모두 최종 제품의 원산지는 중국임

결 론

- 두 가지 시나리오에서 모두 최종 제품의 원산지는 최종 제품에 본질을 형성하는 기능이 부여된 중국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

아기용 물티슈

사 례 명 **[아기용 물티슈]** 원산지 판정

사례번호 NY N351552(2025.08.12.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	아기용 물티슈
	구 성	• 농축 액상 비누 - 물, 글리세린, 벤조산나트륨, 구연산, 카프릴릴글리콜, 데실 글루코사이드의 특정 비율로 구성 • 부직포
	용 도	아기용 일회용 위생용품
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 한국, 인도네시아, 네덜란드 및 중국산 원재료로 농축 액상 비누를 생산. - 중국 수출 2. 중국 제조 공정 - 농축액상비누를 물로 희석 시키고 소량의 구연산으로 PH조정(화학적 반응 발생하지 않음) - 희석된 용액을 부직포에 함침 - 절단 및 포장 3. 미국 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 명칭(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *ational Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 최종 제품에 본질적 특성을 부여하는 구성요소는 한국에서 제조된 액상 비누이며, 부직포는 단순히 이를 담는 운반체 역할을 담당함. 또한 중국에서 이루어지는 희석, 함침, 절단, 포장 등의 공정은 한국산 농축 액상 비누를 실질적으로 변형시키지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 농축 액상 비누의 원산지인 한국임

결 론

- 중국에서 수행된 희석, 함침, 절단, 포장 등은 실질적 변형으로 간주하지 않으므로, 해당 제품의 원산지는 한국산으로 판정

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

유체 단

사 례 명 **[유체 단]** 무역법 제301조 무역제재 대상 여부, 원산지 표시

사례번호 NY N351810(2025.08.27.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	유체 단(Fluid Ends)
	구 성	철강 블록
	용 도	수압 파쇄 및 석유 및 가스 산업에서 사용되는 피스톤 펌프 구성 요소
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] • 시나리오 1 1. 중국 제조공정 - 용해(smelting), 일렉트로 슬래그 재용해(electroslag remelting), 단조 공정을 통해 직사각형 블록 제작 → 한국 수출 2. 한국 제조공정 - 철강 블록 단조품의 외면 형상을 다듬고 실린더 드릴링 - 열처리, 밀링, 보링 공정을 거쳐 설계와 사양에 맞춘 완제품 형태로 완성 ※ 완제품 형태의 블록은 유체 단의 하우징 역할을 함 - 최종 조립 : 중국에서 조달되는 부품들을 완성된 블록에 설치하는 공정 1) 다양한 씰의 밀봉 표면에 그리스 도포, 이후 씰을 해당 홈에 설치 2) 다양한 밸브 삽입, 툴링을 사용하여 밸브 인서트를 밸브 본체에 압입하는 공정 3) 배출 플랜지, 플랜지 티, 오링을 조립하여 설치 4) 다양한 상부 및 하부 밸브 조립 5) 그리스를 도포한 후 스프링, 스프링 시트, 스피곳 삽입 6) 순서대로 패킹 세트, 정크 링, 스페이서 링 설치. 제자리에 조인 후 플런저 설치 7) 마지막으로, 플랜지와 플랜지 티를 유체 단부에 부착 8) 완성된 유체 단부를 각각 도장, 테스트 및 포장 • 시나리오 2 1. 한국 제조공정 - 용해, 일렉트로슬래그 재용해, 단조, 황삭 가공(rough machining) 2. 중국 제조공정 - 블록의 최종 가공 및 조립 공정(시나리오 1에서 언급한 공정과 동일)	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 무역제재 대상 여부**
- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

[무역법 제301조 무역제재 대상 여부]

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조 조치에 대한 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당 공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling(HQ) H301619(2018)*
> - 외국산 부품이 미국에서 단순 조립되는 경우, 새로운 기능이나 특성이 발생하지 않으면 실질적 변형으로 보지 않는다고 판정
> - 원산지 판정에서 실질적 변형(substantial transformation) 여부가 핵심 기준임을 재확인
> - 단순한 가공이나 경미한 작업만으로는 원산지가 변경되지 않음을 명시

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> - 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> - 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> - 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> - 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 해당 제품의 경우, 최종 조립 공정은 다소 간단하며 실질적인 변형을 구성하지 않음
  - 하우징에 부품을 삽입하고 압착하는 작업은 투입재료의 형태, 특성 또는 사전에 결정된 용도를 변경하지 않음
  - 그러므로 상품의 핵심구성요소인 유체 단의 원산지를 결정하기 위해서 하우징의 원산지를 판단해 봄
  - 하우징은 가압공정에 기여하고 내부 부품들을 보호하며 완제품 가치의 90%를 차지함
  - 그러므로 시나리오 1의 경우 하우징의 원산지가 한국이므로 유체 단의 원산지는 한국임. 시나리의 2의 경우 블록이 중국에서 특수 하우징으로 변경되므로 하우징의 원산지는 중국이고, 유체 단의 원산지도 중국임

[원산지 표시 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』 제정 목적에 대해 미국 법원은 "최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품을 어떤 국가의 생산품인지 알 수 잇도록 해야 하며, 그 표시가 구매 시점에 최종 구매자의 선택에 영향을 줄 수 있도록 하는 것이 명백한 입법취지"라고 설명함

> 참고 판정 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함
  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

- **(판정 결과)**
  - 무역법 제301조 무역제재 대상 여부의 판정 결과와 동일

결 론

- CBP는 제조 공정이 실질적인 변형 수준에 도달할 만큼 충분히 복잡한지여부를 해당 국가 내에서 발생하는 모든 작업을 고려하여 결정한다고 판정하므로, 본 유체 단의 원산지는 하우징의 원산지 (시나리오 1의 경우에 한국, 시나리오 2의 경우에 중국)로 판정함

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

자동차용 에어컨 필터

사 례 명 **[자동차용 에어컨 필터]** 원산지 판정

사례번호 NY N352562(2025.09.04.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• automotive air filter(자동차 공기 필터) (모델명 : WT215057TH-3, WT211166TH-2)
	구 성	• 필터 매체 (filter media) : 한국산 • 접착제, 금속망, 폴리에테르 폴리올, 이소시아네이트 등 : 중국산 • 필터 요소 일부, 목재 팔레트, 포장재 일부 : 태국산 → WT215057TH-3, WT211166TH-2 물품은 각각 원통형과 사각형 형태로 되어 있으며 필터 재료를 고정하는 프레임을 갖추고 있는 형태로 구성
	용 도	자동차 HVAC 시스템(난방, 환기, 공조 시스템)의 구성품으로 공기 정화 기능
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[태국 상세 공정] 1. 한국 및 중국산 부품을 태국으로 수입 2. 태국 제조 공정(총 17단계) - 한국산 필터 매체 주름 처리, 습윤, 절단 및 기타 필터 성형 공정 등을 수행 3. 미국 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우, 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
> • 실질적 변형 여부를 판단할 때, 해당 제품이 가공 후 품명(name), 특성(character), 용도(use) 측면에서 기존 제품과 실질적으로 다른 새로운 제품으로 변화했는지를 기준으로 판단해야 한다고 명시
> • 단순한 가공이나 조립으로는 실질적 변형이 인정되지 않을 수 있으며, 가공의 정도와 그로 인해 발생한 제품의 상업적 실질이 중요함

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)함

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
> • 대만에서 제조된 핸드툴 부품을 미국에서 조립한 경우, 미국 내 가공은 단순 조립에 불과하므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판단
> • 원부품은 조립 전후에도 같은 용도로 사용되며, 상업적으로 동일한 제품군에 속하므로, 원산지는 여전히 대만으로 판단

- **(판정 결과)**
  - 한국산 필터 매체가 완제품의 주요 구성 요소이며, 태국에서 이러한 필터 매체를 주름 처리하는 등의 추가 가공이 이루어지지만 이러한 공정이 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가지는 새로운 물품으로 변형시키는 것에 해당하지는 않으므로, 최종 제품의 원산지는 필터 매체가 제조된 한국임

결 론

- 자동차용 에어컨 필터의 원산지는 한국으로 판정

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

변속기 오일 펌프

사 례 명 **[변속기 오일 펌프]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 HQ H344538(2025.09.11.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	변속기 오일 펌프 어셈블리(부품번호 : 612818)
	구 성	
	용 도	승용차 자동변속기 내부에서 가압된 변속기 오일을 공급하여 밴드·클러치 작동을 지원(윤활, 부식 방지, 유압 매체 역할)
	원 재 료 HTSUS	

부품명	분류	생산국
커버 주조품, 베이스플레이트 주조품, 채널 플레이트 주조품, 베이스플레이트 주조품(6mm), 베인 링	8413.91	중국
커버용 부싱, 채널 플레이트용 부싱	8483.30	미국
커버 인렛 씰 어셈블리, 인렛 씰, 링 슬라이드 씰	4016.93	미국
인렛 씰 링, 슬라이드 씰	7326.90	미국
슬라이드 주조품	8413.91	캐나다
슬라이드 씰 지지대	8413.91	대만
슬라이드 씰 O-링	7326.90	대만
로터 주조품	8503.00	캐나다
프라이밍 스프링	7320.20	미국
릴리프 볼	8481.90	중국
변속기 펌프 샤프트	8708.99	한국
M6X58 볼트, M6X20 볼트	7318.14	미국
슈라우드 및 기어 어셈블리, 슈라우드 서브어셈블리(C&S), 슈라우드 베이스, 슈라우드 인서트, 클립, 슈라우드 커버, 슈라우드 커버(C&S)	8483.90	미국
슈라우드 서브어셈블리	8482.90	미국
드라이브 기어	8483.90	캐나다

제 품	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국에서 세 개의 주요 주조품(커버 주조품, 베이스 플레이트 주조품, 채널 플레이트 주조품)을 제조하여 캐나다로 수출 2. 캐나다 제조공정(100개 이상의 단계와 74개의 구성품으로 이루어짐) 1) 주조품에 기계가공, 밀링, 드릴링, 리밍, 디스크 그라인딩, 디버링 공정 수행 2) 가공 완료된 주조품을 부싱, 링 다웰, 씰 등과 결합하여 서브어셈블리 완성 3) 완제품 조립(연결된 두 개의 조립라인, 슈라우드·기어를 조립하는 별도의 조립라인) - 초음파 세척 및 건조 - 3개의 주요 서브어셈블리 부착 - 링, 피벗 핀, 스프링, 볼트, C-클립 등 부품 설치 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 69 CCPA 151(1982)*

  - 부품 또는 재료의 결합이 실질적 변형에 해당하는지를 판단할 때, 결정적인 쟁점은 수행된 작업의 범위와 해당 부품들이 그 개별적 정체성을 상실하고 새로운 물품의 필수 구성 요소가 되었는지 여부임

참고 판례 : *Belcrest Linens v. United States, 573 F. Supp. 1149(Ct. Int'l Trade 1983), aff'd, 741 F.2d 1368(Fed. Cir. 1984)*

  - 조립 작업이 단순하거나 최소한의 수준에 그치는 경우, 실질적 변형으로 간주하지 않음
  - 이에 대한 판단 요소로는 조립 작업의 성격(예 : 조립되는 부품 수), 수행 작업 공정의 다양성, 작업 소요 시간, 숙련도, 세부 작업, 품질 관리가 요구되는지 여부 등의 사항이 있음

참고 판정 : *C.S.D. 80-111, C.S.D. 85-25, C.S.D. 89-110, C.S.D. 89-118, C.S.D. 90-51, and C.S.D. 90-97*

  - 제조 또는 결합 공정이 경미한 수준에 불과하여 제품의 정체성이 유지되는 경우, 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 간주함

참고 판례 : *Uniroyal, Inc. v. United States, 3 CIT 220, 542 F. Supp. 1026, 1029(1982), aff'd, 702 F.2d 1022*

  - CBP는 해당 사안의 판정을 위해 다음의 사례들을 참고함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ 561297(1999.06.02.)*

(사례) 수입된 원형 주조품이 미국에서 기계가공, 열처리, 4개 구멍 드릴링, 샌드블라스팅, 고온 가성 용액 침지, 각인, 최종 검사를 거쳐 리시버로 가공된 후 다른 구성품들과 함께 소총으로 조립됨

(판정) 리시버 가공 공정은 원형 주조품이 이미 완성된 리시버의 형태, 특성 및 사전 결정된 용도를 갖추고 있고 단지 중간 수준의 마감 작업만 수행되었으므로 실질적 변형이 발생하지 않음. 다만 조립작업의 복잡성, 사용된 부품의 수, 엄격한 규격을 충족하기 위한 숙련된 기술자의 필요성 등을 고려하건대, 원형 주조품을 리시버로 가공 후 다른 구성품과 조립하여 완성된 소총을 제조하는 공정은 새로운 품명, 특성, 용도를 갖는 새로운 물품을 창출하였으므로 실질적 변형이 발생한 것으로 판정

참고 판정 : *CBP Ruling HQ 561297(1999.06.02.)*
참고 판정 : *CBP Ruling HQ 561405(2001.10.23.)*

(사례) 수입된 원형 주조품과 구성품들을 드릴링, 탭 가공, 기계 가공, 압입, 스프링 및 스피링 가이드 위치 설정, 나사에 토크 적용, 구성품 정렬 등의 공정을 통해 조립하여 완성된 레귤레이터, 트랜스듀서, 밸브 포지셔너 생산함

(판정) 수입된 원형 주조품은 각종 구성품과 조립되기 전에 광범위한 가공이 필요하며, 주조품을 제외한 모든 구성품이 조립국에서 제조되는 점이 '중요'하고 조립 공정은 '상당히 복잡'하므로 원형 주조품과 구성품을 결합하여 완제품을 생산하는 공정으로 실질적 변형이 발생함

- **(판정 결과)**
  - 중국산 주조품은 캐나다에서 다른 구성품과 조립되며 광범위한 가공을 거치고, 물품 생산에 사용되는 재료들의 가치 합계 중 상당 부분이 캐나다산이며, 변속기 오일의 유량을 효과적으로 조절할 수 있도록 정밀한 조립 공정이 요구됨. 즉, 주조품을 가공하고 다수의 추가 구성품과 결합하는 캐나다의 공정으로 품명, 특성, 용도가 다른 물품이 생산되었으므로 캐나다에서 실질적 변형이 발생함

결론

- 제301조 적용 목적상 변속기 오일 펌프의 원산지는 실질적 변형이 발생한 캐나다임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

마스카라, 눈썹 마스카라, 컨실러

사 례 명 **[마스카라, 눈썹 마스카라, 컨실러]** 원산지 판정

사례번호 NY N352805(2025.09.16.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 마스카라(포뮬러 코드 : F0424-8) • 아이브로우 마스카라(포뮬러 코드 : F0424-12) • 컨실러(포뮬러 코드 : F0424-14)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달(단일 국가가 원재료 대다수 공급하는 구조 아님) - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 소매용 용기에 벌크 화장품 충전 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로서의 새로운 품명, 특성, 용도를 갖추어 실질적으로 변형되었으므로 원산지를 한국으로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따라 마스카라, 눈썹 마스카라, 컨실러의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

톤업 프라이머

사 례 명 **[톤업 프라이머]** 원산지 판정

사례번호 NY N352807(2025.09.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	모이스처 톤업 프라이머(포뮬러 코드 : F0424-17)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	피부의 유분을 잡아주고 보습하여 메이크업 전에 피부 상태를 정돈
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달 - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 소매용 용기에 벌크 화장품 충전 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로서의 새로운 품명, 특성, 용도를 갖추어 실질적으로 변형되었으므로 원산지를 한국으로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따른 톤업 프라이머의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

립라이너 스테인, 립글로스, 립글레이즈

사 례 명 **[립라이너 스테인, 립글로스, 립글레이즈]** 원산지 판정

사례번호 NY N352802(2025.09.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 립라이너 스테인(포뮬러 코드 : F0424-2) • 립글로스(포뮬러 코드 : F0424-10) • 립글레이즈(포뮬러 코드 : F0424-11)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달(단일 국가가 원재료 대다수 공급하는 구조 아님) - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 소매용 용기에 벌크 화장품 충전 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로서의 새로운 품명, 특성, 용도를 갖추어 실질적으로 변형되었으므로 원산지를 한국으로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 립라이너 스테인, 립글로스, 립글레이즈의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

옥상형 에어컨 유닛

사 례 명 **[옥상형 에어컨 유닛]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N352739(2025.09.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	MIT 옥상형 공조 장치 (모델번호 : TR-WKC297A/WN10XB, TR-WKC437A/WN10XB)
	구 성	• 섀시 • 팽창밸브 서브어셈블리 • 방수 박스 서브어셈블리 • 압축기 등 • 콘덴서 및 증발기 서브어셈블리 • 흡입 및 배기 파이프 서브어셈블리 • 배수 서브어셈블리
	용 도	17.58 kW/h 초과하는 출력으로 주거공간 또는 소규모 사무실 냉방
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 여러 국가에서 생산된 부품 및 서브어셈블리를 태국으로 수입 2. 태국에서 섀시(하우징/프레임) 제작 - 스탬핑·프레싱 및 아연도금 강판 언코일·절곡으로 프레임워크 부품 제조 → 크로스빔/플레이트 체결, 분체도장·방수·단열 처리하여 프레임 형성 → 용접, 코팅, 접착 등 공정으로 외측 엔드 플레이트(급·배기/흡입구 포함) 및 에어 덕트 패널 제작 3. 태국에서 서브어셈블리 생산 1) 콘덴서·증발기 서브어셈블리 제조 - 펀칭·그루빙·절단·세척 등 파이프 가공 → 핀 성형·조립 → 파이프 용접/벤딩 후 충전 및 시험(가스 주입 포함) → 증발기용 필터박스 리벳 체결 2) 팽창밸브·흡입 파이프·배기 파이프 서브어셈블리 제작 - 구리관 절단·벤딩·플레어링 및 용접(필터/밸브/압력스위치 등 결합) 3) 방수 박스·배수 서브어셈블리 제조 - 리벳 체결 후 코팅·접착(스펀지 고정 등) 4. 태국에서 최종 조립 - 두 개의 압축기(한국산 2개 또는 한국산 1개 + 중국산 1개)를 섀시에 고정 → 가이드 레일·지지 플레이트·에어 덕트 인클로저·배수팬 설치 → 증발기·콘덴서·파티션 패널·에어 덕트·전면 및 후면 필러·급기 및 리턴 패널 서브어셈블리 등을 체결 → 배기·흡입 파이프 및 밸브 서브어셈블리 연결부를 용접 → 팬 서브어셈블리, 지지 플레이트, 모터·풀리 시스템과 상부 커버를 장착 → 센서·와이어링 하네스·보호 플레이트·방수 박스 서브어셈블리 및 전기 제어 박스 커버를 설치 → 배선 연결 후 측면 패널을 고정 5. 태국에서 라벨 부착, 시험, 검사, 출하용 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

  - CBP는 냉각 시스템을 구성하는 구성품의 원산지와 최종 조립 공정을 기준으로 유닛의 원산지를 판단한 바 있음

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H320037(2021.11.18.)*

- **(판정 결과)**
  - HQ H320037과 같이 냉각 시스템을 구성하는 구성품의 원산지와 최종 조립 공정을 고려하건대 해당 사안에서 한국(압축기), 중국(압축기) 및 태국에서 조달된 부품과 온도 변화 과정에 기여하는 다른 서브어셈블리(1개의 증발기 및 2개의 콘덴서 서브어셈블리), 섀시를 태국에서 서로 조립하여 에어컨 유닛을 생산하므로 해당 에어컨 유닛의 원산지를 태국으로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따라 옥상형 에어컨 유닛의 원산지는 태국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

옥상형 에어컨 유닛

사 례 명 **[옥상형 에어컨 유닛]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N352741 (2025.09.18.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	MIT 옥상형 공조 장치 (모델번호 : TR-WKG437S250A/WN10XB, TR-WKG297S225A/WN10XB)
	구 성	• 섀시 • 팽창밸브 서브어셈블리 • 방수 박스 서브어셈블리 • 압축기 등 • 콘덴서 및 증발기 서브어셈블리 • 흡입 및 배기 파이프 서브어셈블리 • 배수 서브어셈블리
	용 도	17.58 kW/h 초과하는 출력으로 주거공간 또는 소규모 사무실 냉방
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 여러 국가에서 생산된 부품 및 서브어셈블리를 태국으로 수입 2. 태국에서 섀시(하우징/프레임) 제작 - 스탬핑·프레싱 및 아연도금 강판 언코일·절곡으로 프레임워크 부품 제조 → 크로스빔/플레이트 체결, 분체도장·방수·단열 처리하여 프레임 형성 → 좌우 용접 서브어셈블리와 커버 장착 후 고무와셔 부착 → 용접, 코팅, 접착 등 공정으로 외측 패널, 기둥 용접 어셈블리, 외측 엔드 패널, 칸막이판, 에어 덕트 패널 제작 3. 태국에서 서브어셈블리 생산 1) 콘덴서·증발기 서브어셈블리 제조 - 펀칭·그루빙·절단·세척 등 파이프 가공 → 핀 성형·조립 → 파이프 용접/벤딩 후 충전 및 시험(가스 주입 포함) → 증발기용 필터박스 리벳 체결 2) 팽창밸브·흡입 파이프·배기 파이프 서브어셈블리 제작 - 구리관 절단·벤딩·플레어링 및 용접(필터/밸브/압력스위치 등 결합) 3) 방수 박스·배수 서브어셈블리 제조 - 리벳 체결 후 코팅·접착(스펀지 고정 등) 4. 태국에서 최종 조립 - 두 개의 중국산 또는 한국산 압축기를 섀시에 고정 → 가이드 레일·지지 플레이트·에어 덕트 인클로저 설치 → 증발기·콘덴서·파티션 패널·에어 덕트·전면 및 후면 필러·급기 및 리턴 패널 서브어셈블리 등을 체결 → 배기·흡입 파이프 및 밸브 서브어셈블리 연결부를 용접 → 팬 서브어셈블리, 지지 플레이트, 모터·풀리 시스템과 상부 커버를 장착 → 센서·와이어링 하네스·보호 플레이트·방수 박스 서브어셈블리 및 전기 제어 박스 커버를 설치 → 배선 연결 후 측면 패널을 고정 5. 태국에서 라벨 부착, 시험, 검사, 출하용 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619 (2018.11.06.)*
  참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778 (C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

  참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

  - CBP는 냉각 시스템을 구성하는 구성품의 원산지와 최종 조립 공정을 기준으로 유닛의 원산지를 판단한 바 있음

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H320037 (2021.11.18.)*

- **(판정 결과)**
  - HQ H320037과 같이 냉각 시스템을 구성하는 구성품의 원산지와 최종 조립 공정을 고려하건대 해당 사안에서 한국(압축기), 중국(압축기) 및 태국에서 조달된 부품과 온도 변화 과정에 기여하는 다른 서브어셈블리(1개의 증발기 및 2개의 콘덴서 서브어셈블리), 섀시를 태국에서 서로 조립하여 에어컨 유닛을 생산하므로 해당 에어컨 유닛의 원산지를 태국으로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따라 옥상형 에어컨 유닛의 원산지는 태국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

아이라이너, 아이브로우

사 례 명 [아이라이너, 아이브로우] 원산지 판정

사례번호 NY N352804(2025.09.18.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 리퀴드 아이라이너(포뮬러 코드 : F0424-1) • 리퀴드 아이브로우(포뮬러 코드 : F0424-3)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달 - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 소매용 용기에 벌크 화장품 충전 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로서의 새로운 품명, 특성, 용도를 갖추어 실질적으로 변형되었으므로 원산지를 한국으로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 리퀴드 아이라이너, 리퀴드 아이브로우의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

가습기

사 례 명 [가습기] 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N352841 (2025.09.23.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Cool Mist Humidifier
	구 성	• 초음파식 네블라이저(한국산) • 컨트롤러(한국산) • 손잡이, 물탱크, 밸브 나사, 팬, 너트, 어댑터 등 구성부품(중국산) • 상부 커버 어셈블리 • 최소/최대 조절 장치 • 녹색 LED 작동 표시등 • 적색 LED 저수위 표시등
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 가. 초음파 네블아이저 제작 - 세라믹 분말 조성·압축·소결 → 전극 증착 및 패터닝 → 다이싱·래핑·연마 → 분극 및 주파수 튜닝 → 표면 보호 처리 및 실런트 적용 → 임피던스 분석 및 레이저 진동계를 활용한 품질검사 나. 컨트롤러 제작 - 고주파 드라이버 및 PCB 레이아웃 구성 → FR-4 적층 구조 및 구리 도체 형상 설계 → 정밀 배치·리플로우·혼합 기술용 선택적 솔더링 포함한 SMT 공정 → ICT·기능시험·과부하/단락 보호 검증을 포함한 기능 및 안전 테스트 → 컨포멀 코팅 2. 중국 제조공정 - 커버·손잡이·물탱크 등 나머지 구성 부품 제작 → PCB 제어판, 금속 나사 어셈블리, 팬, 초음파식 네블라이저를 베이스 유닛에 조립 → 고전압 절연·기능 품질 검사 → 물탱크 초음파 용접 및 누수 검사 → 최종 세척 후 포장 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 신청인에 따르면 네블라이저는 전기 에너지를 초음파 기계적 진동으로 변환해 가열 없이 미세 물방울을 생성하며, 컨트롤러는 안정적인 초음파 진동 생성과 전력 관리 및 습윤 환경에서의 안정적 동작을 위해 고주파 구동 신호 및 시스템 제어를 제공함
  - 가습기에 제품의 특성을 부여하는 가장 중요하고 핵심적인 부품은 네블라이저와 컨트롤러로 한국에서 SMT 공정을 포함한 복잡하고 의미 있는 수준의 제조·조립 공정을 통해 제작되며, 중국으로 수입되기 이전부터 사전 결정된 용도는 중국에서의 공정으로 실질적으로 변형되지 않았으므로 해당 제품의 원산지는 한국임

결 론

- 가습기의 원산지는 실적적 변형이 발생한 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

미조립 디스크 발사기 빌드 박스(완구)

사 례 명 **[미조립 디스크 발사기 빌드 박스]** 무역제재조치 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 HQ H350263(2025.10.03.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	미조립 디스크 발사기 빌드 박스 (Unassembled Disc Launcher Build Box, "disc launcher")
	구 성	• 범용 3V DC 모터(일본, 한국, 대만 또는 베트남산) • 플라이휠, 목재 보드, 배터리 팩 및 배터리, 플라스틱 디스크, EVA 폼 양면 스티커, 종이 튜브, 플라스틱 탭, 볼트, 너트, O-링, 고무밴드(중국산)
	용 도	8-12세 아동용 미조립 장난감 키트 (모터·배터리로 플라이휠을 회전시켜 플라스틱 디스크를 공중으로 발사)
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	9503.00.00
제조 공정	[상세 공정] 1. 일본, 한국, 대만 또는 베트남에서 모터를 제조하여 중국으로 수출 2. 중국에서 모든 구성품을 빌드 박스에 함께 포장 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역제재조치 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 현행 무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 69 CCPA 151 (1982)*

- 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- 포장만으로는 실질적 변형이 발생하지 않음

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H320037, (2021.11.18.)*
- 싱가포르에서 차(tea)를 포장하는 공정으로 수입된 차의 품명, 특성, 용도가 변하지 않았으므로 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판정함

- CBP는 해당 사안의 판정을 위해 다음의 사례들을 참고함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H312859 (2021.08.05)*
(사례) 미국산 아크릴을 멕시코에서 절단하여 생산한 개 우리(dog pens) 아크릴 도어, 아크릴 벽을 멕시코에서 대만산 알루미늄 튜브, 중국산 플라스틱 커넥터와 함께 미조립 상태로 포장하여 미국으로 수출함
(판정) 국산 커넥터의 비용은 미미하고, 미국산 아크릴과 대만산 알루미늄 튜브가 개 우리의 형태와 크기 및 개가 놀고 쉴 수 있는 우리로서의 기능을 부여하므로 301조 적용 목적상 원산지를 미국과 대만으로 판정함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ 734737 (1992.12.17.)*
(사례) 외국산 서랍 슬라이드가 대량으로 미국에 수입되어 유통업체 또는 미조립 가구 키트 제조업체에서 서랍 슬라이드를 미국산 가구 부품들과 함께 소매용 박스에 포장함
(판정) 재료나 부품이 세트, 혼합, 또는 복합상품에 포함되더라도 실질적 변형이 발생하지 않으면 각 품목은 개별적으로 원산지를 표시해야 한다는 Treasury Decision 91-7(1991.01.08.)를 인용하며 키트 부품으로 수입된 서랍 슬라이드는 원산지 표시가 필요하다고 판정하고 나사는 가치가 미미하여 표시 대상에서 제외함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H318891 (2021.08.06.)*
(사례) 폴리에스터 섬유 매트리스 패드, 매트리스 커버, 미조립 금속 퓨톤(futon) 프레임으로 구성된 상품으로 매트리스 패드는 캐나다에서 제조되고, 매트리스 커버는 캄보디아에서 제조되어 캐나다로 수입되었으며, 금속 퓨톤 프레임은 중국에서 제조되어 미조립 상태로 캐나다로 수입된 후 캐나다에서는 어떠한 조립 작업도 수행없이 이들 구성품을 소매용 박스에 포장한 뒤 미국으로 수출함
(판정) 미국으로 수입된 구성품들은 캐나다로 수입 시점에 이미 퓨톤 구성품으로서 사전 결정된 용도를 가지고 각각 독립적인 정체성을 유지하고 있음. 미국 소비자가 조립할 때까지 별개의 물품으로 유지되어, 캐나다에서 수행된 소매 박스 포장 작업은 실질적 변형을 발생시키지 않았으므로 301조 적용 목적상 원산지를 중국(미조립 금속 프레임), 캐나다(매트리스 패드), 캄보디아(매트리스 커버)로 판정함

- 신청자는 아래의 사례들을 인용하여 모터의 원산지가 전체 키트의 원산지가 된다고 주장함

참고 판정 : *CBP Ruling NY N344425 (2024.12.30.)*
(사례) 자전거 프레임, 핸들바, 바퀴, 안장 등으로 구성된 미조립 자전거
(판정) 자전거 프레임이 자전거의 전체적인 형상, 크기 및 특성을 결정하고, 이후 핸들바, 바퀴, 안장 등의 부품을 추가하더라도 프레임에 의해 이미 정의된 자전거의 본질이나 용도는 변경되지 않으므로 미조립 자전거의 원산지를 프레임의 원산지로 판정함

참고 판정 : *CBP Ruling NY N336902 (2023.12.30.)*
(사례) 벽에 장착하기 위해 사전 천공된 다기능 디스플레이(MDF) 백패널, 백패널 위에 장착되는 아크릴 전면 패널, 패널에 나사로 고정되는 알루미늄 페그, 페그를 패널에 고정하는 소형 하드웨어 부품으로 구성된 미조립 벽걸이형 와인랙 키트
(판정) 알루미늄 페그가 와인병을 고정하는 기능을 제공하고 가치 측면에서 우세하며, MDF 패널·아크릴 패널·알루미늄 페그가 모두 인도산이므로 인도를 전체 키트의 원산지로 판정함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H306338 (2021.5.14.)*
(사례) 시계 무브먼트, 시계 바늘, 다이얼, 케이스, 밴드, 스트랩, 브레이슬릿 등으로 구성된 미조립 상태의 시계
(판정) 시계 무브먼트에 시계 바늘, 다이얼, 케이스 또는 시계밴드를 추가하는 공정으로 시계의 외형적 완성도는 더해질 수는 있지만 시계 무브먼트의 특성이나 용도를 실질적으로 변경되지는 않음

참고 판례 : *Cyber Power Sys. (USA) v. United States, 622 F. Supp. 3d 1397, 1411 (CIT 2023)*
- 품명·특성·용도 변화의 실질적 변형 기준에 대한 대안으로 제시되는 ① 제품의 핵심 또는 본질적 구성요소의 변형 여부를 보는 '본질' 중심 접근과 ② 부품별로 실질적 변형 성립 여부를 판단하는 '구성 요소별' 접근을 이전에 기각한 바 있음을 재차 확인함

- CBP는 위의 CIT 판시와 일관되게, 신청인이 범용 모터에 초점을 맞추고 본질 또는 핵심 구성요소 기준을 적용하는 것은 품명·특성·용도의 변화에 대한 판단이라는 본래의 초점을 약화시키게 될 것이라고 판단함

- **(판정 결과)**
  - 미조립 디스크 발사기 빌드 박스는 모터(일본·한국·대만·베트남 중 조달국)와 중국산 나머지 부품으로 구성되며, 중국에서의 포장은 각 부품을 새로운 품명·특성·용도의 물품으로 바꾸지 않고 구성품은 여전히 별개의 물품으로 유지됨
  - 모터는 범용 부품으로서 장난감의 특성이나 용도를 단독으로 결정하지도 않고, 실제 작동은 모터, 목재 보드, 배터리 팩, 배터리가 플라이휠을 구동해 디스크를 발사하는 데서 이루어지므로 일본, 한국, 대만, 또는 베트남(모터의 원산지)과 중국(기타 부품의 원산지)을 원산지로 판정함
  - 모터, 목재 판, 배터리 팩, 배터리는 디스크 발사기 총비용의 약 73%를 차지하는 반면 플라이휠은 가치가 미미하므로 향후 모터의 조달국에서 플라이휠을 같이 조달하더라도 원산지 판단은 동일함
  - 디스크 발사기를 신고할 때에는 각 구성품의 원산지를 구분하여 신고하여야 함

결 론

- 무역제재조치 적용 목적상 디스크 발사기의 원산지는 일본, 한국, 대만 또는 베트남(모터의 원산지)과 중국(기타 부품의 원산지)임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

니트릴 고무 장갑

사 례 명 **[니트릴 고무 장갑]** 관세율 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N353943(2025.10.15.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	니트릴 고무 장갑 N427101·N417101(XS 사이즈), N427102·N417102(S 사이즈), N427103·N417103(M 사이즈), N427104·N417104(L 사이즈), N427105·N417105(XL 사이즈), N427106·N417106(XXL 사이즈)
	구 성	• 액상 니트릴 라텍스(한국산) • 화학물질(말레이시아산)
	용 도	반도체 제조 공정에서 사용되는 일회용 클린룸 장갑
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국산 액상 니트릴 라텍스를 말레이시아에서 수입 2. 말레이시아 제조공정 1) 액상 니트릴 라텍스에 말레이시아산 화학물질 혼합 2) 장갑 성형틀로 완전한 형태의 장갑 제조 3) 경화 및 금형에서 분리 4) 중국으로 선적 3. 중국 제조공정 1) 사이즈별로 분류 2) 잔해물, 먼지 입자, 화학 잔류물 등 제거하는 세척 및 건조 공정 수행 3) 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **관세율 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 관세율 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
  참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

  참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 니트릴 고무 및 화학 물질은 단독으로는 보호용 손 덮개로 기능할 수 없으나, 말레이시아에서의 제조공정을 통해 클린룸과 같은 환경에서 사용되는 보호용 장갑으로 실질적으로 변형되므로 말레이시아를 최종 제품의 원산지로 판정함
  - 중국에서의 세척 공정은 오염 물질과 잔류물만을 제거할 뿐 장갑의 화학적·물리적 구조 또는 기능을 변경하지 않으므로 실질적 변형이 발생하지 않음

결 론

- 니트릴 고무 장갑의 원산지는 실질적 변형이 발생한 말레이시아임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

종이 접시

사 례 명 **[종이 접시]** 원산지 판정

사례번호 NY N354397(2025.10.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	종이 접시(paper plates)
	구 성	종이
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국에서 대형 권취지(jumbo rolls of paper) 제조 후 중국으로 운송 2. 중국에서 인쇄 후 대만으로 운송 3. 대만 제조공정 - (물결무늬 가장자리가 있는 사각형, 팔각형 등) 형상 절단 - 3차원 형태로 성형 - 포장 및 검사 4. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 대만에서 종이를 형상 절단하고 성형하는 공정을 통해 원지가 접시로서의 품명, 특성, 용도를 갖게 되는 실질적 변형이 발생하므로 해당 공정을 수행한 대만을 원산지로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 종이 접시의 원산지는 실질적 변형이 발생한 대만임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

배터리 모듈

사 례 명 **[배터리 모듈]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N354142(2025.10.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Endurium Battery Module(부품번호 : 106209)
	구 성	• 파워 블록 어셈블리 - 배터리 스택 배터리 스택 구성 요소: - 블록 프레임, - 매니폴드 어셈블리, - 호스, - 엔드 플레이트, - 커버, - 아이솔레이터, - 바이폴 재료, - 펠트 재료 - 전기 단자, 유체 커넥터, 매니폴드, 장착 레일, 구조 부품 • 시스템 • 탱크 블록 어셈블리 • 프로세스 블록 어셈블리 프로세스 블록 어셈블리 구성 요소: - 전력 분배 어셈블리, - 센서 패널, - 퓨즈, - 와이어 하네스
	용 도	전기화학 반응에 의해 생성된 전기를 저장하기 위한 에너지 저장 시스템에 사용되는 바나듐 흐름전지
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8507.80.8200
제조 공정		[상세 공정] 1. 중국, 한국 또는 독일산 배터리 스택 부품들을 캐나다 또는 영국으로 운송 2. 배터리 스택 조립(시나리오 1 : 캐나다 / 시나리오 2 : 영국) - 멤브레인 재료 형상 절단 - 구성품 적층 배열 - 나사봉으로 고정 3. 파워 블록 어셈블리 조립 - 내부에 셀 스택 4개 장착후 사전 설치된 호스에 연결 - 브래킷·패널 설치 - 전기 커넥터·리셉터클 추가 - 전기 케이블로 스택 연결 4. 배터리 모듈 최종 조립 - 중국에서 완성된 상태의 시스템 잔여 부분 컨테이너 조달 - 파워 블록 조립체를 컨테이너 내 사전 설치된 레일에 정렬 및 고정 - 사전 설치된 전선·케이블·호스에 연결 5. 미국으로 수출

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행 무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

  - CBP는 조립 작업이 단순하거나 최소한의 수준에 그치는 경우, 실질적 변형으로 간주하지 않음

- **(판정 결과)**
  - 캐나다 또는 영국에서 수행되는 제조공정은 대부분 완성된 부품들을 배열·결합·삽입·고정·연결하는 단순한 작업으로 실질적 변형이 발생할 정도로 복잡하지 않고, 배터리 스택 및 파워 블록 어셈블리의 대부분이 완성된 상태의 중국산 하위 부품들로 구성되어 중국산 부품들이 완성품 가치의 대부분을 차지하므로 배터리 모듈의 원산지를 중국으로 판정함

결론

- 무역법 제301조 적용 목적상 배터리 모듈의 원산지는 중국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

집적회로

사 례 명 **[집적회로]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정, 원산지 표시

사례번호 NY N354283(2025.10.20.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	집적회로(제품번호 : KF1960, KF1968, KF1973)
	구 성	실리콘 조각, 레지스터, 다이오드, 트랜지스터, 외부 연결부 등
	용 도	컴퓨터에서 데이터 처리
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국에서 프런트엔드(Front-End) 공정 수행 - 블랭크 웨이퍼 생산 → 산화 → 마스킹 → 웨이퍼에 반도체 회로 형성(리소그래피, 식각, 이온 주입, 박막 증착 반복) → 금속 배선 공정 → 웨이퍼 테스트 - 베어 칩 포함 12인치 웨이퍼 생산 후 중국 또는 대만으로 운송 2. 중국 또는 대만에서 백엔드(Back-End) 공정 수행 - 범핑 → 그라인딩 → 절단 → 인캡슐레이션 → 접점 테스트 - 집적회로 중국 별도 시험 시설로 운송 3. 중국에서 최종 테스트 4. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**
- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

[무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서의 프런트엔드 공정을 통해 기능을 수행하는 집적회로가 창출되므로 해당 공정은 실질적 변형이 발생할 정도로 충분히 의미있고 복잡함
  - 반면, 중국 또는 대만에서의 백엔드 공정 이후에도 사전 결정된 최종 용도를 가진 집적회로의 정체성이 유지되어 실질적 변형이 발생하지 않으므로 집적회로의 원산지를 한국으로 판정함

[원산지 표시 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』의 입법 취지에 대하여 미국 법원은, 최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품이 어느 국가의 생산품인지 알 수 있어야 하며, 그 정보에 따라 구매 여부를 결정할 수 있도록 하는 것이 명백한 입법 목적이라고 판시함

> 참고 판례 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, 원산지란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 실질적 변형(substantial transformation)이 발생해야 함

- **(판정 결과)**
  - 한국에서의 프런트엔드 공정을 통해 기능을 수행하는 집적회로가 창출되므로 해당 공정은 실질적 변형이 발생할 정도로 충분히 의미있고 복잡함
  - 반면, 중국 또는 대만에서의 백엔드 공정 이후에도 사전 결정된 최종 용도를 가진 집적회로의 정체성이 유지되어 실질적 변형이 발생하지 않으므로 집적회로의 원산지를 한국으로 판정함

결론

- 무역법 제301조 적용 목적 및 원산지 표시 목적의 원산지는 모두 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

고순도 불산 용액

사 례 명 **[고순도 불산 용액]** 원산지 판정

사례번호 NY N354291 (2025.10.21.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	High-Purity Hydrofluoric Acid 49% Solution (HF 49%)
	구 성	• 무수불화수소(AHF) (중국산) • 초순수(UPW)
	용 도	첨단 산업(반도체 웨이퍼 식각, 디스플레이, 태양광 셀, 광섬유 등)에서 직접 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국산 AHF를 한국으로 운송 2. 한국 제조공정 1) UPW를 이용한 AHF의 정밀한 희석 2) 1조분의 1(ppt) 수준의 순도 달성을 위한 불순물 제거 3) 반도체 및 전자등급 기준 충족을 위한 엄격한 품질관리 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619 (2018.11.06.)*
참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778 (C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 신청인은 AHF와 HF 49%는 품명·특성·용도가 구별되고, CAS 번호·순도·상업적 및 기능적 차이가 있어 한국에서의 제조공정은 단순하지 않으며, 구매주문서와 업계 관행상 별개로 인식된다고 주장함
  - 하지만 CBP는 중국에서 조달된 AHF가 완제품에 본질적 특성을 부여하는 핵심성분이며, 한국에서의 희석·불순물 제거·품질관리 공정은 단순하여 AHF에 실질적 변형을 발생시키지 않는다고 보아 AHF의 원산지인 중국을 HF 49%의 원산지로 판정함

결 론

- HF 49%의 원산지는 핵심 성분인 AHF의 원산지인 중국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

히트펌프

사 례 명 **[히트펌프]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N354369(2025.10.23.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Light Commercial Rooftop Unit Packaged Heat Pump (모델번호 : UL-WKR160B/MN10X-134A)
	구 성	• 캐비닛 캐비닛 구성 요소 - 증발기 - 응축기 - 압축기 - 송풍기 어셈블리 - 역전 밸브 서브어셈블리 - 선택적 히터 키트 • 플레이트류·빔 용접·컬럼·에어 덕트·섀시·회로·열 교환·전기 제어 박스 등 서브어셈블리
	용 도	옥상 또는 지상 슬래브 위에 설치하여 주거용 또는 일부 상업용 공간에 냉동 사이클 역전 방식으로 냉방 및 난방 제공
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 태국에서 서브어셈블리를 생산 - 칸막이·보호·커버·응축기 고정 등 플레이트 / 증발기 연결 플레이트 / 커버 / 내부 플레이트 서브어셈블리 : 스탬핑 및 벤딩으로 성형 → 스펀지 부착 → 필요시 코팅 - 빔 용접 서브어셈블리 : 판재 스탬핑 → 스트립 용접 - 컬럼 서브어셈블리 : 스탬핑 및 벤딩 → 스트립, 파이프 조인트 설치박스, 분리 플레이트 용접 → 코팅 및 스펀지 부착 - 에어 덕트 서브어셈블리 : 덕트 보강 지지·보조 난방 커버·덕트 인클로저·팬 장착·덕트 연결 플레이트를 서로 나사 체결 → 스펀지 부착 - 섀시 서브어셈블리 : 플레이트 스탬핑 및 벤딩 → 압축기 베이스 용접체, 보강 플레이트, 크로스빔, 섀시, 방수 패널 정렬 후 나사 체결 → 응축기 미끄럼 방지 패드 설치 → 글라스파이버 울 커버 설치 - 회로 서브어셈블리 : 구리 튜브를 절단, 벤딩, 플레어링 및 네킹 → 튜브 용접 → 사방밸브 자가접착 고무 패드로 고정 - 열교환 서브어셈블리(증발기/응축기) : 측판·핀 체결 및 긴 U자 튜브 삽입 → 튜브 확관 후 건조 → 반원형 튜브 및 입·출구 파이프 어셈블리 용접 → (응축기) 절곡 - 전기 제어 박스 서브어셈블리 : 용접된 박스 코팅 → 메인보드, 모듈보드 어셈블리, 가스 메인보드, 변압기, 릴레이를 박스 내부에 고정 → 연결 2. 태국, 중국, 한국산 부품들과 최종 조립 1) 한국산 압축기를 섀시에 볼트로 체결 → 액체 저장 실린더 부착 2) 에어 덕트 어셈블리 장착, 나사 체결 및 스펀지 부착 3) 배관지지 플레이트 및 드립 팬 등 섀시에 설치 및 고정 → 드립 팬 배수관을 호스 클램프와 나사 체결 4) 증발기 섀시에 고정 → 중간 칸막이, 와이어 실드 설치 → 실란트 도포 5) 밸브 조립체 삽입 및 용접하여 고정 → 응축기 고정 → 스로틀링 밸브 조립체 용접 6) 파이프 온도 센서 설치 → 모터를 볼트로 고정 → 팬을 모터에 부착 7) 보호 플에이트 및 제어 박스 설치 → 내부 측판 서브어셈블리 설치 8) 배선 연결 → 모터를 상부 커버 그릴과 볼트로 조립 9) 상부 커버 및 측판 나사 체결 → 전기 제어 박스 커버 플레이트 설치 10) 시험·검사 → 라벨 부착 및 포장 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

  - CBP는 냉각 시스템을 구성하는 부품의 원산지와 최종 조립 공정에 근거하여 히트펌프의 원산지를 결정한 바 있음

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H320037(2021.11.18.)*

- **(판정 결과)**
  - HQ H320037 사례와 마찬가지로, 온도 변화 과정에 기여하는 서브어셈블리인 증발기·응축기와 섀시를 포함한 중국·한국·태국산 부품들이 태국에서 서로 최종 조립되며 히트펌프가 생산되었으므로 냉각 시스템 구성 부품의 원산지이자 최종 조립 공정이 이루어진 태국을 히트펌프의 원산지로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따라 히트펌프의 원산지는 태국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

니트릴 고무 장갑

사 례 명 **[니트릴 고무 장갑]** 원산지 판정

사례번호 NY N354627(2025.10.30.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	일회용 니트릴 고무 장갑
	구 성	• 라텍스 - 사양 A : LG라텍스·Synthomer 라텍스(말레이시아산), Kumho 라텍스(한국산) - 사양 B : LG라텍스·Synthomer 라텍스(말레이시아산), 기타 라텍스 • 이산화티타늄, 산화아연, 황, 가속제 BZ, 청색 안료 페이스트, 황산화제, 자색 안료 페이스트, 가속제 EZ, 기타 보조 화학물질 (중국, 인도네시아, 말레이시아 및 기타 국가산)
	용 도	보호용 손 덮개
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 말레이시아, 한국 등에서 라텍스를 인도네시아로 운송 2. 인도네시아 제조공정(사양 A, B 동일) 1) 핸드 몰드 세정 - 산 세척 탱크, 물 헹굼 탱크, 롤러 브러시, 알칼리 세척 탱크에서 잔류 이형제, 오일 및 불순물을 제거 2) 딥핑 - 응고제 탱크에 담근 후 라텍스 탱크 1과 라텍스 탱크 2에 순차 딥핑 → 응고 오븐, 라텍스 오븐 1과 라텍스 오븐 2를 통과하며 라텍스 균일 부착 및 장갑 형태 예비 형성 3) 가황 - 제습 오븐 및 주(main) 가황 오븐에서 가황 반응 생성 4) 에이징 - 냉각 → 염소처리 → 중화 → 여과 → 실리콘 오일 도포 → 마감 베이킹 5) 탈형 후 검사 6) 포장 및 선적 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 원재료 구성요소인 액상 라텍스 고무 및 화학물질은 단독으로는 손을 보호하는 덮개로서의 기능이 없으나 인도네시아에서의 제조공정을 통해 새롭고 상이한 물품인 장갑이 되어 보호용 손 덮개로 기능할 수 있게 되므로 실질적 변형이 발생한 인도네시아를 니트릴 고무 장갑의 원산지로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 니트릴 고무 장갑의 원산지는 인도네시아임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

니트릴 고무 장갑

사 례 명 **[니트릴 고무 장갑]** 원산지 판정

사례번호 NY N355033(2025.10.31.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	일회용 니트릴 고무 장갑
	구 성	• 라텍스 - 사양 A : 말레이시아산, 한국산 - 사양 B : 한국산 • 보조 화학물질 : 중국, 인도네시아, 말레이시아 및 기타 국가산
	용 도	보호용 손 덮개
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 말레이시아, 한국 등에서 라텍스를 베트남으로 운송 2. 베트남 제조공정(사양 A, B 동일) 1) 핸드 몰드 세정 - 산 세척 탱크, 물 헹굼 탱크, 롤러 브러시, 알칼리 세척 탱크에서 잔류 이형제, 오일 및 불순물을 제거 2) 딥핑 - 응고제 탱크에 담근 후 라텍스 탱크 1과 라텍스 탱크 2에 순차 딥핑 → 응고 오븐, 라텍스 오븐 1과 라텍스 오븐 2를 통과하며 라텍스 균일 부착 및 장갑 형태 예비 형성 3) 가황 - 제습 오븐 및 주(main) 가황 오븐에서 가황 반응 생성 4) 에이징 - 냉각 → 염소처리 → 중화 → 여과 → 실리콘 오일 도포 → 마감 베이킹 5) 탈형 후 검사 6) 포장 및 선적 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 원재료 구성요소인 액상 라텍스 고무 및 화학물질은 단독으로는 손을 보호하는 덮개로서의 기능이 없으나 베트남에서 수행된 제조공정을 통해 새롭고 상이한 물품인 장갑이 되어 보호용 손 덮개로 기능할 수 있게 되므로 실질적 변형이 발생한 베트남을 니트릴 고무 장갑의 원산지로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 니트릴 고무 장갑의 원산지는 베트남임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

정맥주사 투여 세트 및 연장 세트

사 례 명 **[정맥주사 투여 세트 및 연장 세트]** 원산지 판정

사례번호 NY N355059(2025.11.06.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	정맥주사 투여 세트, 정맥주사 연장 세트
	구 성	• 정맥주사 투여 세트 : 드립 챔버, 역류 방지 밸브, 니들 프리 밸브, 롤러 클램프, 슬라이드 클램프, 수 루어락, PVC 튜브(약 98인치, 한국산) • 정맥주사 연장 세트 : 암 루어락, 수 루어락, 슬라이드 클램프, PVC 튜브(약 60인치, 한국산) * PVC 튜브는 투여세트에서는 재료비의 약 74%, 총 비용의 약 61%를 차지하며, 연장 세트에서는 재료비의 약 87%, 총 비용의 약 62%를 차지함
	용 도	• 정맥주사 투여 세트 : 정맥주사 수액 백에서 환자에게 정맥으로 수액 또는 약물을 전달 • 정맥주사 연장 세트 : 정맥주사 투여 세트와 환자 사이를 연결하여 도달 범위를 확장하고 환자의 이동성 개선
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] **가.정맥주사 투여 세트** 1. PVC 튜브, 니들프리 밸브 등 구성품을 중국으로 수입 2. 중국 제조공정 1) 클린룸에서 PVC 튜브를 드립 챔버, 역류방지밸브, 루어 커넥터, 니들 프리 밸브와 사이클로헥산 용매 접합 2) 중국산 롤러 클램프, 슬라이드 클램프 부착 3) 누출 테스트, 포장, 에틸렌옥사이드(EO) 멸균 처리 3. 미국으로 수출 **나.정맥주사 연장 세트** 1. PVC 튜브 등 구성품을 중국으로 수입 2. 중국 제조공정 1) PVC 튜브를 60인치로 절단 후 중국산 루어 커넥터와 사이클로헥산 용매 접합 2) 중국산 사이드 클램프 장착 3) 육안 검사, 누출 테스트, 포장, EO 멸균 처리 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- CBP는 해당 사안의 판정을 위해 다음의 사례들을 참고함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ 561167(1998.12.14.)*
> - 중국에서의 멸균 처리 공정은 정맥주사 투여 세트에 대한 실질적 변형을 초래하지 않았다고 판정함
>
> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ 734720(1992.10.22.)*
> - 미국에서 제조한 자동접착 테이프를 캐나다에서 일정한 길이 및 너비로 절단하더라도 캐나다에서의 공정을 통해 해당 테이프가 캐나다 제품으로 실질적으로 변형되지 않는다고 판정함
>
> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ 729316(1989.04.20.)*

- **(판정 결과)**
  - 정맥주사 투여 및 연장 세트에서 한국산 PVC 튜브가 유체 전달을 위한 경로를 제공하는 핵심 부품이자 가장 고가의 부품이며, 중국에서 수행된 절단, 접합, 결합, 멸균 등의 공정은 사소하여 튜브의 품명, 특성, 용도가 변화하는 실질적 변형이 발생하지 않으므로 핵심 부품인 PVC 튜브의 제조국인 한국을 최종 제품의 원산지로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 정맥주사 투여 세트 및 연장 세트의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

오일 필터

사 례 명 [오일 필터] 원산지 판정

사례번호 NY N355150(2025.11.10.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	자동차용 오일 필터(모델번호 : WT504612S)
	구 성	외부 케이싱, 필터 여재, 엔드캡, 센터 튜브, 역류 방지 밸브, 바이패스 밸브, 고무 개스킷 등
	용 도	• 내연기관, 특히 승용차 및 경형 트럭의 윤활 시스템에서 사용 • 엔진 오일 내 불순물과 미립자 물질을 제거하여 가솔린 및 디젤 엔진 모두에서 적절한 윤활과 엔진 보호를 보장
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8421.23.0000
제조 공정	[상세 공정] 1. 말레이시아에서 구성 요소 준비(말레이시아산 제작 및 중국·한국산 수입)	

구성 요소	생산국
냉간강 원자재, 전기도금 강선, 용융 아연 도금 강판, 열경화성 접착제, 다이어프램, O-링, 씰링 플레이트, 무치 커버 플레이트, 씰링 링, 박스·라벨 등 일부 포장재	중국
여과지	한국
스핀온 오일 필터, 스프레이 쉘 어셈블리, 쉘, 백색 분말, 오일 필터 엘리먼트 어셈블리, 상부 엔드 커버, 센터 튜브, 오리가미, 리테이너 클립, 하부 엔드 커버 어셈블리, 미디어 엔드 플레이트, 바이패스 밸브 시트, 바이패스 밸브 디스크, 나사 체결 플레이트 어셈블리, 나사식 커버 플레이트, 박스·방진 필름·팔레트·코너 보 호대 등 나머지 포장재	말레이시아

2. 말레이시아 제조공정
- 프레스 기계로 금속 하우징 제작
- 로봇 팔이 장착된 200톤 프레스 기계로 스핀온 오일 필터 하우징 인장 성형
- 금속을 랙에 올리고 금형으로 형상 성형한 뒤 잉여 재료 절단
- 하우징 분체 도장 후 결함 검사
- 롤 형태의 필터지를 자동 필터지 주름 가공기로 주름 잡음
- 슬리팅 기계로 제품 도면 사양에 맞게 절단
- 펀칭, 엠보싱 및 절단을 통해 센터 튜브 성형
- 스탬핑 기계로 상·하부 엔드 커버 제작 후 오일 필터 센터 튜브를 리벳, 스프링, 씰과 함께 조립
- 주름 가공된 필터지를 자동 종이 접합 장비에 투입
- 열경화성 접착제 도포 후 엔드 캡 부착하여 오븐에서 소성
- 캡 커버 플레이트를 탭핑 장비에 넣고 스폿 용접
- O-링, 실란트 역류방지 밸브, 스프링 및 종이 코어를 장착하여 최종조립
- 모든 물품 밀봉 후 누설시험
- 최종 라벨 부착 및 포장

3. 미국으로 수출

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 말레이시아에서 오일 필터 대부분의 부품이 조달되었을 뿐 아니라, 말레이시아에서의 제조 및 조립 공정을 통해 중국과 한국에서 수입된 개별 부품들이 다른 품명, 특성, 용도를 가진 새로운 제품으로 실질적으로 변형되었으므로 최종 제조 및 조립 단계가 완료된 말레이시아를 오일 필터의 원산지로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따라 오일 필터의 원산지는 말레이시아임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

(선박용) 래칫 타이다운

사 례 명 **[래칫 타이다운]** 원산지 판정

사례번호 NY N355742(2025.11.14.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	선박용 트랜섬 래칫 타이다운 스트랩 2개 세트(품목번호 : TRHH-1.5-4)
	구 성	• 레버 핸들이 포함된 기어 및 폴 방식의 래칫 매커니즘 • 폴리프로필렌 재질의 직조 웨빙 스트랩 2개 • 고무 코팅된 금속 S-후크 2개
	용 도	운송 중 보트를 트레일러에 고정
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8479.89.9599
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국산 폴리에스터 원사, 중국산 래칫 메커니즘 및 후크를 뉴질랜드로 수입 2. 뉴질랜드 제조공정 1) 직조기를 사용해 한국산 폴리프로필렌 원사를 웨빙 스트랩으로 직조한 후 일정 길이로 절단 및 단부 봉합 처리 2) 재봉기를 사용해 중국산 래칫 메커니즘과 후크를 웨빙 스트랩에 조립 3) 최종 제품을 수출용 상자에 포장 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 『19 C.F.R. § 134.1(b)』에 따르면, 원산지란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 실질적 변형(substantial transformation)이 발생해야 함
  - 실질적 변형 판단 기준 : 품명(name), 특성(character), 용도(use)의 변화 여부

참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*
참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

  - CBP는 유사한 원산지 판정 사례에서 래칫 타이다운 스트랩과 같은 제품의 본질적 특성은 웨빙 스트랩에 의해 부여된다고 판단함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H305503(2020.02.20.)*
참고 판정 : *CBP Ruling NY N343501(2024.11.22.)*
참고 판정 : *CBP Ruling NY N316901(2021.02.04.)*

- **(판정 결과)**
  - 래칫 타이다운에 본질적 특성을 부여하는 웨빙 스트랩은 한국산 원사를 사용하여 뉴질랜드에서 생산되며 중국산 래칫 메커니즘과 후크를 단순 조립한 이후에도 웨빙 스트랩으로서의 품명, 특성, 용도를 유지하므로 래칫 타이다운의 원산지는 웨빙 스트랩의 원산지인 뉴질랜드임

결론

- 래칫 타이다운의 원산지는 제품에 본질적 특성을 부여하는 웨빙 스트랩을 생산한 뉴질랜드임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

파운데이션 스틱, 컨투어 스틱, 블러시 스틱

사 례 명 **[파운데이션 스틱, 컨투어 스틱, 블러시 스틱]** 원산지 판정

사례번호 NY N355168(2025.11.19.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 파운데이션 스틱(포뮬러 코드 : F0424-13) • 블렌딩 컨투어 스틱(포뮬러 코드 : F0424-15) • 블러시 스틱(포뮬러 코드 : F0424-16)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달 - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 벌크 제품 재가열 후 개별 제품 몰드에 충전·냉각하는 가열 충전(hot filling) 공정 수행 - 파운데이션 스틱, 블렌딩 컨투어 스틱, 블러시 스틱으로 조립 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로 실질적으로 변형되었고, 중국에서의 가열 충전 및 포장 공정으로 벌크 제품의 품명, 특성, 또는 용도가 변하지 않으므로 최종 제품의 원산지를 한국으로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따라 파운데이션 스틱, 컨투어 스틱, 블러시 스틱의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

아이브로우 펜슬, 젤 아이라이너, 아이섀도

사 례 명 **[아이브로우 펜슬, 젤 아이라이너, 아이섀도]** 원산지 판정

사례번호 NY N355167(2025.11.19.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 아이브로우 펜슬(포뮬러 코드 : F0424-4) • 젤 아이라이너(포뮬러 코드 : F0424-5) • 아이섀도(포뮬러 코드 : F0424-9)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달 - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 벌크 제품 재가열 후 개별 제품 몰드에 충전·냉각하는 가열 충전(hot filling) 공정 수행 - 아이브로우 펜슬, 젤 아이라이너, 아이섀도로 조립 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로 실질적으로 변형되었고, 중국에서의 가열 충전 및 포장 공정으로 벌크 제품은 품명, 특성, 또는 용도가 변하지 않으므로 최종 제품의 원산지를 한국으로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따른 아이브로우 펜슬, 젤 아이라이너, 아이섀도의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

립라이너, 립스틱

사 례 명 [립라이너, 립스틱] 원산지 판정

사례번호 NY N355166(2025.11.19.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	• 립라이너(포뮬러 코드 : F0424-6) • 립스틱(포뮬러 코드 : F0424-7)
	구 성	다국적산 원재료, 중국산 포장재
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 여러 국가에서 원재료 조달 - 관리된 온도 하에서 여러 단계의 혼합 공정 수행 - 벌크 화장품 품질관리 및 여과 공정 수행 - 중국으로 운송 2. 중국 제조공정 - 벌크 제품 재가열 후 개별 제품 몰드에 충전·냉각하는 가열 충전(hot filling) 공정 수행 - 립라이너, 립스틱으로 조립 - 소매 포장 후 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행된 혼합 및 가공 공정을 통해 원재료들은 벌크 화장품 제품으로 실질적으로 변형되었고, 중국에서의 가열 충전 및 포장 공정으로 벌크 제품은 품명, 특성, 또는 용도가 변하지 않으므로 최종 제품의 원산지를 한국으로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따른 립라이너, 립스틱의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

정수 필터 캡

사 례 명 **[정수 필터 캡]** 원산지 표시

사례번호 NY N355373(2025.11.20.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	정수 필터 캡
	구 성	• 중공섬유막(입자가 통과하기에는 너무 작지만 물 분자가 통과하기에는 충분히 큰 기공을 가진 차단막, HFM) : 한국산 • 플라스틱 케이지, 캡 등 플라스틱 부품 및 실리콘 부품 : 중국산
	용 도	• 물병에 장착하여 이동 중에도 물을 여과하는 장치로 중공섬유막을 이용한 배제 방식에 따라 대장균 등 일반적인 수인성 세균, 기생충성 포낭, 3마이크론 이상인 미세플라스틱 제거 • 신청인의 러닝 플라스크 및 재사용 가능한 물병과 호환되며 사용자는 뚜껑을 물병에 체결하고 캡을 통해 여과된 물을 마심
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국에서 여러 장비를 이용하여 중공섬유막(번들, 모듈) 제작 후 중국으로 운송 1) 도프 및 코어 용액 제조 2) 방사 및 응고욕 공정을 통해 중공섬유막 형성 3) 번들링 공정으로 설계된 수량과 길이의 필라멘트 구성 4) 세정 공정으로 잔류 용매 제거 5) 건조 공정 수행 6) 모듈링 공정으로 U자 형상 형성 7) 막을 균일하게 절단하고 말단 밀봉 8) 포팅 공정으로 중공섬유막을 케이지에 넣고 우레탄을 고정 9) 에이징 공정 수행 10) 밀봉된 필터 끝단 절단 및 최종 검사 11) 중국으로 운송 2. 중국에서 완제품 생산 1) 플라스틱 캡 제작 2) 케이지에 장착된 필터를 캡에 삽입 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』의 입법 취지에 대하여 미국 법원은, 최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품이 어느 국가의 생산품인지 알 수 있어야 하며, 그 정보에 따라 구매 여부를 결정할 수 있도록 하는 것이 명백한 입법 목적이라고 판시함

  참고 판례 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, 원산지란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 실질적 변형(substantial transformation)이 발생해야 함
  - 실질적 변형 : 품명(Name),특성(Character), 또는 용도(Use)의 변화

  참고 판례 : *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc., 27 C.C.P.A. 267(C.A.D. 98) (1940)*

- **(판정 결과)**
  - 정수 필터 캡이 실제로 물을 여과할 수 있도록 본질적 기능을 제공하는 핵심·고가 부품은 중공섬유막으로 한국에서의 높은 수준의 기술력과 전용 장비를 통해 제작되는 반면, 중국에서의 플라스틱 부품 제조 및 나사 체결·접착·압입에 의한 조립공정은 단순하여 품명·특성·용도가 변하는 실질적 변형이 발생하지 않으므로 중공섬유막의 원산지인 한국을 최종 제품의 원산지로 판정함

결론

- 정수 필터 캡의 원산지는 제품에 본질적 기능을 제공하는 중공섬유막을 생산한 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

수혈 세트

사 례 명 **[수혈 세트]** 원산지 판정

사례번호 NY N355466(2025.11.21.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	수혈 세트
	구 성	• 스파이크 및 캡, 수혈 챔버, 롤러 클램프, 슬라이드 클램프, 수루어락 : 중국산 • 니들프리 밸브 : 폴란드산 또는 중국산 • 주 PVC 튜브(2160mm 의료용 튜브) : 한국산
	용 도	혈액 및 혈액 유래 제품(농축 적혈구, 혈소판, 혈장 등)을 정맥으로 주입하는 일회용 멸균 장치
	원 재 료 HTSUS	• 스파이크 및 캡 : 혈액백에 연결하는 플라스틱 천자 장치 • 수혈 챔버(200마이크론 필터) : 미세 응집체와 혈전을 여과 • 클램프 : 수동으로 유량을 조절 • 수 루어락 : 환자의 카테터와 안전하게 연결 • 니들프리 밸브 : 추가 약물 주입
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 한국산 또는 폴란드산 부품을 중국으로 수입 및 중국산 부품 준비 2. 중국 제조공정 1) 한국산 PVC 튜브를 스파이크, 수혈 챔버, 니들프리 밸브 및 루어 커넥터와 사이클로헥사논 용제를 사용하여 접합 2) 롤러 클램프와 슬라이드 클램프를 주 튜브에 추가 3) 누설시험, 포장 및 에틸렌옥사이드 멸균 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 중국에서 여러 구성품을 단순 결합하는 조립공정으로는 실질적 변형이 발생하지 않으나, 혈전이나 미세 응집체를 여과하여 적혈구·혈장·혈소판이 안전하게 통과할 수 있도록 하는 수혈 세트의 핵심 기능을 수행하는 수혈 챔버(필터 포함)가 중국에서 생산되었으므로 중국을 원산지로 판정함

결 론

- 수혈 세트의 원산지는 핵심 부품인 수혈 챔버를 생산한 중국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

리프트홀러 트레일러

사 례 명 **[리프트홀러 트레일러]** 무역제재조치 적용 목적의 원산지 판정, 원산지 표시

사례번호 HQ H352465(2025.12.08.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	45-foot Combo Lifthauler Trailer
	구 성	• 트레일러 스티커(콜롬비아, 중국) • 각종 패스너(중국) • 밸브 부품(미국) • 랜딩기어(미국) • 타이어(콜롬비아) • 윈치 어셈블리 부품(중국) • 바닥재 부품(중국, 말레이시아) • 공기 시스템 부품(중국, 멕시코, 미국) • 차축(중국) • 조명 키트 부품(미국, 중국) • 강재 휠(중국) • 서스펜션 시스템 부품(터키) • 전기 시스템 부품 및 하니스 키트(중국, 미국, 멕시코) • 각종 통합 서브어셈블리용 부품(미국, 콜롬비아)
	용 도	상업용 화물 운송에 사용되는 플랫폼형 트레일러
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	8716.39.00
제조 공정	[상세 공정] 1. 여러 국가산 부품을 콜롬비아로 수입 2. 콜롬비아 제조공정 - 강재 및 알루미늄 부품의 레이저 절단, 챔퍼링, CNC 절곡 및 홀 가공 - 트레일러 구조용 섀시 프레임 및 하중 지지 플랫폼 제작·용접 - 에어라이드 서스펜션 모듈, 전기 하니스, 킹핀 시스템, 바닥 데킹 부품 등 기능성 서브어셈블리 조립 - 모든 서브어셈블리를 최종 통합 및 타이어·차축·조명·배선·기계식 피팅 장착 - 도장 및 표면 처리 - 품질보증 공정 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역제재조치 적용 목적의 원산지 판정**
- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

[원산지 표시 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』의 입법 취지에 대하여 미국 법원은, 최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품이 어느 국가의 생산품인지 알 수 있어야 하며, 그 정보에 따라 구매 여부를 결정할 수 있도록 하는 것이 명백한 입법 목적이라고 판시함

  참고 판례 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, 원산지란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 실질적 변형(substantial transformation)이 발생해야 함

- **(판정 결과)**
  - 일부 외국산 부품이 사용되지만 에어라이드 서스펜션 모듈, 전기 하니스 및 전기 시스템, 킹핀 시스템, 바닥 데킹 부품 등 주요 서브어셈블리와 구조용 섀시 프레임은 모두 콜롬비아에서 복잡한 제조공정을 통해 제작되며, HQ H022169 및 NY N324668 사례와 같이 가장 복잡한 공정이 핵심 부품 제조국에서 수행됨
  - 핵심 부품 및 구조부의 제조와 최종 조립이 모두 콜롬비아에서 수행되며, 그 과정에서 비콜롬비아산 부품들이 개별 정체성을 상실하고 완성된 트레일러의 필수 구성 부분으로 실질적으로 변형되므로 해당 제조공정이 수행된 콜롬비아를 리프트홀러 트레일러의 원산지로 판정함

[무역제재조치 적용 목적의 원산지 판정]

- **(관련 법령 검토)** 현행 무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
  참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

  참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 CIT 308(1992), aff'd, 989 F. 2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*
  (사례) 대만산 수공구 부품들을 사용하여 미국에서 플렉스 소켓(flex sockets), 스피더 핸들(speeder handles), 플렉스 핸들(flex handles) 제작
  (판결) 해당 부품들이 대부분 수입 전에 냉간성형(cold-formed) 또는 열간단조(hot-forged) 방식으로 최종 형상으로 가공되어 있었고, 그 용도도 수입 시점에 이미 예정되어 있었다는 점에 주목하여 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판시함

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the circumstances)하여 사례별(case-by-case)로 이루어짐
  - 각 구성 부품의 원산지, 해당 국가 내에서 이루어지는 가공 정도, 해당 가공이 해당 물품에 새로운 품명, 특성, 용도를 부여하는지 여부 등이 주요 고려 사항임
  - 이 외에도 제품 설계 및 개발에 투입된 자원, 조립 이후의 검사 및 시험 절차의 범위와 성격, 제조 과정에서 요구되는 작업자의 숙련도 등이 고려될 수 있으며, 단일 요소는 결정적이지 않음
  - CBP는 해당 사안의 판정을 위해 다음의 사례들을 참고함

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H022169(2008.05.02.)*
  (사례) 미니트럭 글라이더를 미국으로 수입한 후 전기 미니트럭을 생산함. 해당 제품은 약 87개의 서로 다른 구성품으로 조립되며, 배터리, 충전기 기어박스를 포함한 68개가 미국산이고 전기 모터, 브레이크 등 다른 주요 부품은 외국산임
  (판정) 상당수의 부품이 미국산이고, 미국에서의 조립 공정을 통해 수입 글라이더 고유의 정체성이 상실되어 새로운 품명, 특성, 용도를 가진 전기 미니트럭의 필수적인 부분이 되므로 원산지를 미국으로 판정함

  참고 판정 : *CBP Ruling NY N324668(2022.05.24.)*
  (사례) 유압식 리프팅 플랫폼을 갖춘 이동식 시저 리프트는 암 플랫폼, 섀시, 평형추 및 조립핀 등 폴란드에서 생산된 5개의 주요 구조용 서브어셈블리로 구성되며 그 외 구성부분은 다음과 같음

구성 부분	구성 부품
제어 시스템	독일·이탈리아산 전기부품
구동 시스템	인도산 기어박스
유압 시스템	폴란드·독일·이탈리아산 부품
전기 시스템	독일산 모터, 이탈리아산 센서, 프랑스산 스위치, 폴란드산 하네스 케이블, 베트남산 배터리, 멕시코산 배터리 충전기
기타 부품	중국산 타이어, 체결 부품, 플라스틱 커버, 퓨즈

  폴란드에서 튜브 절단, 천공, 선삭, 레이저 절단, 프레스, 드릴링, 태핑, 절곡, 버링, 보링 등의 공정을 통해 암 서브어셈블리와 섀시용 금속부품을 가공하고 용접함. 이후 설치, 체결, 모터 및 모터 제어기 배선, 장착, 시험, 보정, 검사 공정을 거쳐 서브어셈블리를 이동식 시저 리프트로 최종 조립함
  (판정) 폴란드에서 최종 조립뿐 아니라 구조용 서브어셈블리도 복잡한 공정을 거쳐 강재로부터 일체형 서브어셈블리로 제조되었고, 그 과정에서 개별 부품들이 각자의 독립된 정체성을 상실하였으므로 실질적 변형이 발생한 폴란드를 원산지로 판정함

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H267876(2015.12.23.)*
  (사례) 외국산 측면 패널, 지붕 패널 및 바닥 패널을 포함한 다양한 부품을 사용하여 미국에서 복합운송용 컨테이너를 조립함
  (판정) 패널들은 모두 동일한 국가산이었고 미국에서의 조립 공정으로 패널에 사전 결정된 용도가 변경되지 않았으며, 수입 전에 이미 최종 형상으로 성형된 외국산 패널이 복합운송용 컨테이너의 본질적 특성을 부여하므로 미국에서의 공정으로 실질적 변형이 발생하지 않음

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H273529(2016.05.13.)*
  (사례) 한국산 지붕 및 측면 패널을 사용하여 미국에서 복합운송용 컨테이너를 조립함
  (판정) 한국산 지붕 및 측면 패널이 복합운송용 컨테이너의 본질적 특성을 부여하고 미국 내 조립 공정만으로는 실질적 변형이 발생하기 충분하지 않으므로 복합운송용 컨테이너의 원산지를 한국으로 판정함

- **(판정 결과)**
  - 일부 외국산 부품이 사용되지만 에어라이드 서스펜션 모듈, 전기 하니스 및 전기 시스템, 킹핀 시스템, 바닥 데킹 부품 등 주요 서브어셈블리와 구조용 섀시 프레임은 모두 콜롬비아에서 복잡한 제조공정을 통해 제작되며, HQ H022169 및 NY N324668 사례와 같이 가장 복잡한 공정이 핵심 부품 제조국에서 수행됨
  - 핵심 부품 및 구조부의 제조와 최종 조립이 모두 콜롬비아에서 수행되며, 그 과정에서 비콜롬비아산 부품들이 개별 정체성을 상실하고 완성된 트레일러의 필수 구성 부분으로 실질적으로 변형되므로 해당 제조공정이 수행된 콜롬비아를 리프트홀러 트레일러의 원산지로 판정함

결론

- 무역제재조치 및 원산지 표시 적용 목적상 리프트홀러 트레일러의 원산지는 콜롬비아임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

전환유

사 례 명 **[전환유]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N355972(2025.12.12.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	전환유
	구 성	폐식용유(중국산)
	용 도	재생디젤 및 기타 저탄소 연료 생산의 원료로 사용
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국산 폐식용유(UCO)를 한국으로 운송 2. 한국에서 화학적 전환 공정 수행 1) 탈검, 흡착, 여과를 통해 불순물을 제거하는 전처리 수행 2) 글리세롤분해 공정을 통해 유리지방산(FFA)과 글리세롤을 반응시켜 모노-, 디-, 트리글리세리드 에스터 혼합물 형성 3) 잔류 글리세롤, 물 및 미량의 불순물을 제거하는 분리 및 정제 수행 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 한국에서 수행되는 다단계의 화학 공정을 통해 유리지방산(FFA) 수준이 높은 폐식용유는 분자 구조가 변하고 화학적으로 구별되는 재생연료 제품용 바이오 중간체로 전환되며 품명, 특성 및 용도가 모두 변화하므로 실질적 변형이 발생함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따른 전환유의 원산지는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

의료검사용 일회용 은/염화은 컵 전극

사 례 명 **[의료검사용 일회용 은/염화은 컵 전극]** 원산지 표시

사례번호 NY N356289(2025.12.17.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	일회용 은/염화은 컵 전극
	구 성	

구성요소	원산지	특징
은/염화은 컵	미국산	20% 유리섬유 강화 ABS 플라스틱으로 만들어진 비분극성 센서로 은 도금 또는 염화은 처리되어 있으며, 전극이 환자의 피부에 직접 부착되었을 때 환자와 의료 진단 장비 사이의 물리적 연결 기능 제공
크림프 튜브	네덜란드산	주석 도금 구리로 만들어진 금속 슬리브로, 연선 끝단에 압착되어 올 풀림을 방지하고 전기적 연결을 제공
열수축 튜브	중국산	가열 시 전선 주위를 단단히 감싸 수축하여 절연 및 보호 기능을 제공하는 플라스틱 슬리브
리드선	한국산	은/염화은 컵에서 커넥터까지 전기 전도성을 제공하기 위해 PVC 85A 피복으로 코팅된 주석 도금 구리선
커넥터	한국산	EC53:2013 / DIN 42802 표준에 따라 설계된 0.5mm 커넥터 소켓으로, EGG 시스템과 호환되며 경도 85A의 의료용 PVC로 오버몰드된 구조

제 품	용 도	뇌파검사(EEG), 수면다원검사(PSG), 유발전위검사(EP) 등 임상 및 연구 환경에서 신체의 생체전기 신호를 측정하는 일회용 의료기기
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정		[상세 공정] 1. 한국 제조공정 - 리드선과 DIN 42802 커넥터를 사출성형으로 오버몰딩한 리드선-커넥터 어셈블리 생산 - 인도네시아로 운송 2. 인도네시아 제조공정 - 열수축 튜브를 리드선 위로 삽입(피복이 벗겨진 구간 노출 상태 유지) - 크림프 튜브를 피복이 벗겨진 전선 끝에 끼워 절연부까지 삽입 - 미국산 은/염화은 컵의 스템을 리드선과 접촉할 때까지 크림프 튜브 안에 삽입 - 서브어셈블리를 하부 크림프 다이에 배치하고 컵을 컵 홀더에 고정 - 크림핑 공구로 페룰 부트레이스를 압착하여 리드선을 은/염화은 컵에 영구 결합 - 열수축 튜브를 페룰 부트레이스 위에 부착 - 검사, 세척 및 포장 3. 미국으로 수출

쟁 점 사 항

- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』의 입법 취지에 대하여 미국 법원은, 최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품이 어느 국가의 생산품인지 알 수 있어야 하며, 그 정보에 따라 구매 여부를 결정할 수 있도록 하는 것이 명백한 입법 목적이라고 판시함

  참고 판례 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, 원산지란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 실질적 변형(substantial transformation)이 발생해야 함
  - 실질적 변형 판단 기준 : 품명(name), 특성(character), 용도(use)의 변화 여부

  참고 판례 : *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc., 27 C.C.P.A. 267(C.A.D. 98) (1940)*
  참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

  참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 일회용 은/염화은 컵 전극의 본질은 전극이 환자의 피부에 직접 부착되었을 때 환자와 의료 진단 장비 사이의 물리적 연결을 가능하게 하는 미국산 은/염화은 컵에 의해 부여되며, 인도네시아에서 수행된 압착·열수축·검사·세척·포장 공정은 단순하고 경미하여 은/염화은 컵을 비롯한 수입 부품들의 품명·특성·용도를 변화시키지 않으므로 실질적 변형이 발생하지 않음

결 론

- 일회용 은/염화은 컵 전극의 원산지는 핵심 부품인 은/염화은 컵을 생산한 미국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

텔레핸들러

사 례 명 **[텔레핸들러]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N356761 (2025.12.23.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	텔레핸들러(모델번호 : STH1056/ 인도네시아 생산 제품 : STH1056-IDR)
	구 성	엔진(독일산), 변속기(헝가리산), 운전실 서브어셈블리(중국산), 펌프 시스템(일본산), 전방 및 후방 차축(이탈리아산), 그 밖의 인도네시아산 및 각국산(한국산 포함) 부품
	용 도	
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정	[상세 공정] 1. 인도네시아에서 인도네시아산 및 외국산 부품을 조달 2. 프레임 서브어셈블리 생산 1) 보강판, 오버레이 플레이트, 장착 베이스, 브래킷, 기타 지지대 등 중간 형상 제작 - 강판에서 대략적인 형상을 절단 후 프레스로 성형 - 기계가공 및 용접하여 평면 및 3차원 부품 형성 - 일부 부품은 중간 서브어셈블리인 프레임 바디 형성 2) 운전실, 엔진, 실린더 등을 지지하는 브래킷 부착 3) 머시닝 센터로 이동하여 구멍 가공 후 도장 3. 4개의 붐 섹션 생산 1) 인도 및 인도네시아산 패널, 보강판, 보드, 튜브, 지지 레일, 샤프트 등 조달 2) 강판을 레이저 절단하여 대략적인 형상 제작 후 튜브 형태로 절곡 3) 붐 섹션별로 브래킷, 보강판, 실린더 지지대, 롤러 지지대, 슬리브, 이어 등 용접 4) 쇼트 블라스트 처리 후 도장 4. 최종 조립 1) 각종 밸브 어셈블리(텔레스코픽 밸브 어셈블리, 브레이크 시스템용 메인 펌프 어셈블리, 조향 밸브 어셈블리 등)를 프레임 서브어셈블리에 장착 2) 전방 및 후방 차축, 림, 타이어, 드라이브 샤프트 장착하여 구동 시스템 조립 3) 카운터웨이트 및 아웃리거 어셈블리 장착 4) 엔진, 변속기·라디에이터, 흡기·배기·연료 시스템 등 동력전달장치 관련 부품 설치 5) 운전실 어셈블리를 프레임 위로 들어 올려 볼트로 고정 6) 붐 어셈블리 설치 - 각 붐 섹션에 슬라이더 어셈블리 장착 - 섹션을 서로 끼워 넣고 연결 - 유압 시스템 설치 및 포크 형태의 부착장치 부착 7) 검사, 시험 및 도장 5. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행 무역제재조치 적용을 위한 원산지 결정 시 실질적 변형(substantial transformation) 발생 여부를 기준으로 판단됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 해당공정을 통해 새로운 품명(name), 특성(character), 용도(use)를 가진 제품이 생산되었는지 여부

  참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 69 C.C.P.A. 151 (1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

  참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 인도네시아에서 최종 조립뿐 아니라 프레임 어셈블리와 붐 어셈블리라는 두 개의 주요 구조 어셈블리 조립이 이루어지고, 이 과정에서 일반적인 금속 소재인 금속 시트, 강판, 튜빙 등은 별개의 정체성을 상실하고 새로운 물품인 일체형 서브어셈블리로 실질적으로 변형되므로 복잡한 제조 공정이 수행된 인도네시아를 원산지로 판정함

결 론

- 실질적 변형 기준에 따른 STH1056-IDR 텔레핸들러의 원산지는 인도네시아임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

자동 조리기

사 례 명 [자동 조리기] 원산지 표시

사례번호 HQ H351954(2026.01.22.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	Posha 자동 조리기
	구 성	• 고형 재료용 매크로 디스펜싱 시스템 • 향신료 및 분말용 마이크로 디스펜싱 시스템 • 소프트웨어 제어 인덕션 버너 • 레시피 로직과 동기화된 전동 교반 어셈블리 • 식재료 감지 및 조리 모니터링용 통합 카메라·LED 시스템
	용 도	• 사용자가 화면이나 모바일 앱에서 레시피를 선택하고 재료를 넣으면, 기기가 재료 투입, 저어주기, 양념, 온도 제어를 자율적으로 수행하여 식사를 완성하는 조리기기
	원 재 료 HTSUS	

구분	구성요소(원산지) 및 HTSUS
핵심 전자 어셈블리	• 마더보드 및 인덕션 보드 PCBA(중국/한국): 8473.30.11
전원·가열 부품	• 인덕션 코일(중국) : 7409.11.10 • 세라믹 유리 조리 표면(중국) : 7020.00.60 • 스위치모드 전원공급장치(중국) : 8504.40.95 • 전원 입력 커넥터(중국) : 8536.69.80
매크로 어셈블리	• 매크로 암 구조물(중국) : 7308.30.10 • 서보·캐러셀·디스펜싱 모터(중국) : 8501.10.40 • 매크로 도크, 팬 인클로저 상·하부, 마이크로 서랍 베이스, 캐러셀 : 3926.90.99 • 매크로·마이크로 브레이크아웃 보드, 센서(중국) : 8473.30.11 • 센서(중국) : 8543.70.45
교반기 어셈블리	• 교반 암(중국) : 8509.40.00 • 교반 모터(중국) : 8501.10.40 • 풀리(중국) : 8483.50.90 • 벨트(중국) : 4010.39.10 • 자석 커넥터(중국) : 8536.69.80 • 기어 하우징(중국) : 7308.30.10 • 교반기 하네스(중국) : 8544.42.90
디스플레이 ·비전 시스템	• 디스플레이 어셈블리(대만) : 8531.20.00 • 카메라 모듈(중국) : 8525.89.40 • LED 스트립 어셈블리(중국) : 9405.42.82
유체 처리 시스템 펌프	• 펌프(중국) : 8413.50.00 • 튜빙(중국) : 3917.29.00 • 유량계(중국) : 9026.10.40
구조·외장 부품	• 베이스 프레임, 금속 상부 커버(중국) : 7308.30.10 • 고무발(중국) : 4016.93.10 • 롤러(중국) : 8482.10.10 • 전·후면 커버, 좌·우측 커버(중국) : 3926.90.99 • 케이블(중국) : 8544.42.90
소모품	• 체결구(중국) : 7318.15.20 • 케이블 타이(중국) : 3926.90.99 • 접착 테이프(중국) : 3919.10.20 • 소매 포장재(중국) : 4819.10.00
부속품	• 조리 팬(중국) : 7323.93.00 • 주걱(중국) : 8215.91.90 • 용기(중국) : 3923.90.00 • AC 전원 코드(중국) : 8544.42.90 • 향신료 포드(중국) : 3926.90.99 • 설명서(중국) : 4901.99.00

제 품	완 제 품 HTSUS	
제조 공정		[상세 공정] **시나리오 A** 1. 대만에서 통합 카메라와 LED 시스템 조립 2. 중국 제조공정 - 표면실장기술(SMT)을 통해 마더보드 PCBA및 인덕션 보드 PCBA 제조 - 부품체결, 배선 커넥터 연결, 육안 검사 등을 통해 나머지 서브어셈블리 조립 - 서브어셈블리 서로 결합 후 인도산 펌웨어 로드 3. 한국에서 최종 시험 후 포장 4. 미국으로 수출 **시나리오 B** 1. 대만에서 통합 카메라와 LED 시스템 조립 2. 중국에서 표면실장기술(SMT)을 통해 마더보드 PCBA 및 인덕션 보드 PCBA 제조 3. 한국에서 부품체결, 배선 커넥터 연결, 육안 검사 등을 통해 교반기 어셈블리, 매크로 및 마이크로 디스펜싱 시스템 조립 4. 중국에서 서브어셈블리 서로 결합 후 인도산 펌웨어 로드 5. 중국에서 최종 시험 후 포장하여 미국으로 수출 **시나리오 C** 1. 대만에서 통합 카메라와 LED 시스템 조립 2. 한국에서 표면실장기술(SMT)을 통해 마더보드 PCBA 및 인덕션 보드 PCBA 제조 3. 나머지 모든 생산공정은 중국에서 수행 4. 미국으로 수출

쟁 점 사 항

- **원산지 표시 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
  - 『19 U.S.C. §1304』의 입법 취지에 대하여 미국 법원은, 최종 구매자가 수입 물품에 표시된 내용을 통해 해당 물품이 어느 국가의 생산품인지 알 수 있어야 하며, 그 정보에 따라 구매 여부를 결정할 수 있도록 하는 것이 명백한 입법 목적이라고 판시함

  참고 판례 : *United States v. Friedlander & Co., 27 C.C.P.A. 297, 302(1940)*

  - 『19 C.F.R. § 134.1(b)』에 따르면, 원산지란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 실질적 변형(substantial transformation)이 발생해야 함
  - 실질적 변형 판단 기준 : 품명(name), 특성(character), 용도(use)의 변화 여부

  참고 판례 : *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc., 27 C.C.P.A. 267(C.A.D. 98) (1940)*

  - 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the circumstances)하여 사례별(case-by-case)로 이루어짐
  - 각 구성 부품의 원산지, 해당 국가 내에서 이루어지는 가공 정도, 해당 가공이 해당 물품에 새로운 품명, 특성, 용도를 부여하는지 여부 등이 주요 고려 사항임
  - 이 외에도 제품 설계 및 개발에 투입된 자원, 조립 이후의 검사 및 시험 절차의 범위와 성격, 제조 과정에서 요구되는 작업자의 숙련도 등이 고려될 수 있으며, 단일 요소는 결정적이지 않음
  - 조립 작업이 단순하거나 최소한의 수준에 그치는 경우, 실질적 변형으로 간주하지 않음
  - 이에 대한 판단 요소로는 조립 작업의 성격(예 : 조립되는 부품 수), 수행 작업 공정의 다양성, 작업 소요 시간, 숙련도, 세부 작업, 품질 관리가 요구되는지 여부 등의 사항이 있음
  - 제조 또는 결합 공정이 경미한 수준에 불과하여 제품의 정체성이 유지되는 경우, 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 간주함

  참고 판례 : *Uniroyal, Inc. v. United States, 3 CIT 220, 542 F. Supp. 1026, 1029(1982), aff'd, 702 F.2d 1022(Fed. Cir. 1983)*

  - CBP는 해당 사안의 판정을 위해 다음의 사례들을 참고함

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H304677(2023.04.21.)*
  (사례) 중국에서 다양한 부품을 조립하여 프린터 트랜스포트를 생산한 후 멕시코로 수출하였고, 멕시코에서 SMT를 통해 PCBA를 생산하고 미국에서 설계된 펌웨어를 로드하였으며, 이후 케이블 연결, 토너 카트리지 장착, 포장 등 최종 조립공정을 수행함
  (판정) PCBA와 펌웨어를 포함하여 어떠한 단일 부품도 프린터의 특성을 단독으로 부여하지 않았고 다른 서브어셈블리들도 핵심적인 역할을 하였으며, 모든 기계적 인쇄 기능은 중국산 프린터 트랜스포트에 의해 부여되므로 프린터의 원산지를 프린터 트랜스포트의 원산지인 중국으로 판단함

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H328859(2024.06.10.)*
  (사례) 일본에서 PCBA를 제조하고 일본산 펌웨어를 로드하였으나 그 외 공정은 수입 부품의 장착, 부착, 끼워 맞추기, 나사 고정 등 단순 조립 단계로 이루어져 있으며, PCBA를 제외한 전체 부품의 약 97%는 중국에서 제조함
  (판정) PCBA와 펌웨어는 프린터의 통신 및 이미지 처리 기능에 기여하였으나 다른 구성 요소들도 핵심적인 역할을 하였으며, 글자 또는 이미지를 형성하고 종이에 열을 가해 인쇄하는 기계적 인쇄 기능은 중국산 부품들에 의해 부여되므로 프린터의 원산지를 중국으로 판정함

  참고 판정 : *CBP Ruling HQ H311447(2020.09.10.)*
  (사례) 대부분 중국산 원재료를 사용하였으나 베트남에서 플라스틱 부품의 사출성형, 금속 부품의 스탬핑, SMT 방식의 PCBA 제조, 소프트웨어 로드 및 조립공정을 거쳐 스마트 오븐을 생산함
  (판정) 소프트웨어 다운로드 자체는 원산지에 영향을 주지 않지만, 베트남에서 다양한 구성품의 제조와 조립이 광범위하게 이루어져 실질적 변형이 발생하므로 스마트오븐의 원산지를 베트남으로 판단함

- **(판정 결과)**
  - 제품의 특성을 부여하는 구성품 또는 구성품들이 제품의 원산지를 결정하는 중요한 요소가 됨
  - 본 사례에서는 다섯 개의 서브 구성요소 각각이 자동 조리기의 기능 수행에 핵심적이어서 PCBA 원산지만으로 원산지가 결정되지 않음
  - 또한, 대만산 디스플레이 어셈블리를 제외한 대부분의 부품이 중국산이며, 인도산 소프트웨어 로드는 원산지에 영향을 주지 않고 조립 공정도 단순하여 실질적 변형을 초래하기에 충분하지 않으므로 자동 조리기의 원산지를 중국으로 판정함

결론

- 제품의 기능이 중국산 부품에 의해 부여되므로 세 시나리오 모두에서 자동 조리기의 원산지는 중국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

렌즈 세척용 물티슈

사 례 명 **[렌즈 세척용 물티슈]** 원산지 판정

사례번호 NY N358307(2026.02.26.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	렌즈 세척용 물티슈 (품목번호 1064689 : 개별 포일 포장형, 품목번호 1064690 : 팝업 용기형)
	구 성	• 티슈 페이퍼 베이스시트 • 세정액
	용 도	도수 안경 렌즈, 스포츠 고글, 선글라스, 스코프, CD, DVD 등 세정
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	3401.19.0000
제조 공정	[상세 공정] 1. 중국에서 베이스시트 제조 - 목재 펄프를 물에 분산한 후 기계적으로 정련 - 기계식 또는 에어 공정을 통해 부직포 시트 형성 2. 대만, 인도네시아, 일본 또는 한국에서 세정액 제조 후 중국으로 운송 - 물, 이소프로필알코올, 계면활성제 등 기타 화학물질 혼합 3. 중국 제조공정 - 개별 포일 포장형 : 목재 펄프 점보롤을 풀어 개별 직사각형 시트(약 5″x7″ 또는 5″x6″)로 절단 → 각 시트에 멸균 세정액 함침 → 시트를 접어 개별 포일 포켓에 포장 → 1,000개 또는 3,000개 단위로 케이스에 포장 - 팝업 용기형 : 점보롤을 길이에 맞게 절단 및 천공 → 100매씩 뜯어 쓸 수 있도록 구성 → 시트에 멸균 세정액 함침 → 개별 시트를 롤 형태로 말아 팝업 용기에 삽입	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

> 참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
> 참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

> 참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 부직포 시트는 세정액의 담지체 역할을 할 뿐이고, 세정액이 렌즈 세척용 물티슈의 본질적 특성을 부여하며, 중국에서 수행된 부직포 절단·천공·세정액 함침·포장 공정은 농축 세정액을 실질적으로 변형시키지 않으므로 최종 제품의 원산지를 세정액의 조달국으로 판정함

결 론

- 렌즈 세척용 물티슈의 원산지는 제품에 본질적 특성을 부여하는 세정액을 조달한 대만, 인도네시아, 일본 또는 한국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

바디 세럼

사 례 명 **[바디 세럼]** 원산지 판정

사례번호 NY N359063(2026.03.23.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	웨일라 로터스 리추얼 바디 세럼(Wayla Lotus Ritual Body Serum)
	구 성	• 식물 유래 오일 • 스쿠알란 • 항산화제 • 식물성 피부 컨디셔닝 성분
	용 도	피부에 바르고 씻어내지 않는(leave-on) 바디 세럼
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	3304.99.5000
제조 공정	[상세 공정] 1. 영국, 프랑스, 독일, 일본, 한국, 모로코 등에서 태국으로 원재료 조달 2. 태국 제조공정 - 원료 계량, 혼합, 균질화, 냉각 - 50mL 플라스틱 용기에 충전 - 중국 및 태국산 포장재를 사용하여 소매용 포장 3. 미국으로 수출	

쟁 점 사 항

- **실질적 변형 기준에 따른 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 실질적 변형 기준에 따라 원산지를 판단하는 경우 제품의 품명(name), 특성(character), 용도(use)가 변화하였는지 검토해야 함

참고 판정 : *CBP Ruling HQ H301619(2018.11.06.)*
참고 판례 : *Texas Instruments, Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

- 실질적 변형 여부에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 태국에서 원재료를 혼합하고 가공하는 등의 생산공정을 통해 원재료가 바디 세럼으로 실질적으로 변형되므로 바디 세럼의 원산지를 실질적 변형이 발생한 태국으로 판정함

결론

- 실질적 변형 기준에 따른 바디 세럼의 원산지는 태국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.

PC 게이밍 콘솔

사 례 명 **[PC 게이밍 콘솔]** 무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정

사례번호 NY N359665(2026.03.25.)

사 실 관 계

제 품	제 품 명	PC 게이밍 콘솔(스팀 머신(Steam Machine))
	구 성	• 인쇄 회로 기판 어셈블리(PCBA) 메인 PCBA(마더보드) 구성요소: 메인 프로세서, 그래픽 처리 장치(GPU), 시스템 메모리, 기타 핵심 시스템 부품 * 시스템 RAM 및 SSD (대만, 한국, 일본산) 보조 PCBA 구성요소: 연결 보드, 전원 버튼 보드, 영상 변환 보드, 기타 부품 • 내부 전원공급장치 저장공간(최대 2TB) • Wi-Fi 및 이더넷 연결 기능 지원 부품
	용 도	TV 또는 모니터에 연결하여 게임 실행·다운로드·관리, 일반 PC 기능
	원 재 료 HTSUS	
	완 제 품 HTSUS	
제조 공정		[상세 공정] 1. 태국에서 메인 PCBA(마더보드) 제조 후 중국으로 운송 - 표면 실장 기술(SMT)을 통해 메인 프로세서, GPU, 메모리 등 핵심 부품 장착 2. 중국 제조공정 1) 섀시, 열관리 모듈, 전원공급장치를 조립하여 하우징 완성 2) 마더보더와 보조 PCBA(연결 보드, 전원 버튼 보드, 비디오 변환 보드 등)를 함께 하우징에 설치 3. 포장 후 미국으로 수출

쟁 점 사 항

- **무역법 제301조 적용 목적의 원산지 판정**

관련 법령 및 분석

- **(관련 법령 검토)** 무역법 제301조에 따른 현행 무역구제조치 및 추가 관세 적용 여부와 관련하여, 원산지는 실질적 변형(substantial transformation) 기준에 따라 결정됨
  - 실질적 변형 판단 기준 : 품명(name), 특성(character), 용도(use)의 변화 여부

  참고 판정 : *HQ H301619(2018.11.06.)*
  참고 판례 : *Texas Instruments Inc. v. United States, 681 F.2d 778(C.C.P.A. 1982)*

  - 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

  참고 판례 : *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308(1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- **(판정 결과)**
  - 콘솔의 필수 기능적 구성요소를 포함하는 마더보드가 완제품의 특성을 부여하며, 중국에서의 공정을 통해 새롭고 다른 상업적 물품으로 실질적으로 변형되지 않았으므로, PC 게이밍 콘솔의 원산지를 태국으로 판정함

결론

- PC 게이밍 콘솔의 원산지는 완제품에 특성을 부여하는 마더보드를 생산한 태국임

관세청의 승인없이 본자료의 무단복제 및 배포를 금합니다.